

17 JUN 1957

05

15-2

U. S. Air Liaison
Hong Kong, B. C. C.
Incl 16 to IR 446-57

完

中國防衛

Chung-kuo fang wei chih

3 - MAR 10

AUG. 21. 1957

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

10
1957

P
G770-5
C47



目 录

广开言路 揭露矛盾 (1)

——紡織工业部部內各民主党派及工程技术人员代表座谈会发言摘要

十一个意見 許長卿 (11)

在第二、三季度紡織工业生产应解决哪些问题 本刊評論員 (14)

★怎样做到既能巩固和提高質量，又能节约用棉★

合理使用低級棉与再用棉，保証棉紗質量 馮景泽 段德成 (16)

• 工作研究 • 問題在于总机械部的組織作用 刘馥夷 (19)

紡織地方志 上海地区唯一的廢紡专业工厂 王君明 刘椿身 (20)

專論 棉紡織厂厂內經濟核算工作中的獎勵制度(續) 陈文雅 (21)

談攤“家底” 徐 力 (22)

車 科 室
間 工 作
和 作 减少布面疵点，提高棉布質量 庄心明 (23)

梭子的維護和管理 赵永連 (25)

• 单独布厂和手工織布业应该朝什么方向走 •

手工織布业应加以利用改造 錢存正 (27)

人力鉄木机安裝多梭箱裝置的情况介紹 蔣桂馨 (28)

技 与 梳棉机大压輥盖板改裝絨輥 王希賢 (29)

术 改 創造两种細紗机平車工具 河北第一紡織工人技术学校 (29)

研 究 漿班次布产生的原因与改进方法 过念薪 李芷青 (30)

进 利用給湿剂增加緯紗強力 楊遂生 (32)

漿紗伸長控制裝置 过靜安 (33)



广开言路，揭露矛盾

——紡織工业部部內各民主党派及工程技术人員代表座談会发言摘要

紡織工业部于五月三日召开部內各民主党派及高級工程技术人員代表座談会，漫談学习毛主席关于正确处理人民内部矛盾問題报告后的体会，并結合部內工作发表意見。参加会议的代表共55人，会议由党组書記錢之光副部長主持。到会代表对有关方針政策、领导作风、干部使用、科学研究、党群关系等問題提出不少尖锐的批評和有益的建議。在兩天半的會議过程中，发言情况自始至終普遍热烈，民主气氛十分活躍，一致認為毛主席的报告，是又一次思想上的大解放，并認為这次座談会是部內扩大民主生活的重要开端。

座談开始时，錢副部長作了簡短发言。他說：部內召开这样的座談会，还是第一次。我們共事的时间很久，在工作中也一定有不少問題，为了把紡織工业搞得更好一些，希望大家本着知无不言、言无不尽的精神，大胆地提出意見，提出批評，特別是对领导。以后这样的會議还将要举行，并且要訂成制度，今天的會議只是一个开端。

现将座談会上的发言，先整理一部分擇要发表如下：

范澄川：学习了毛主席的报告后，体会到我們承認内部有矛盾，不害怕矛盾，这正是有信心有力量的表現；同时这个报告也給予我們改进工作一个有力的武器。在这个会上，我主要揭发一些部与紡織科学研究院在工作上的矛盾。

研究院的筹建工作是在1953年冬开始的，至1956年春建成了一座研究楼和食堂，按原計劃研究楼中間部分还有一层（六层），食堂是兩层，楼上作礼堂。但1955年全面節約，六楼和礼堂被削減了，其实这样作，实际上沒有达到節約的目的，很多材料被廢置，單位造价也沒有降低，現在研究楼除一部分作研究場所外，其余被行政和單身宿舍所占用，拥挤不堪。

研究院人員90%从各地調来，宿舍問題很大，去年国务院批准兴建宿舍一幢，但粥少僧多，影响职工情緒。

实验工厂在去年才批准作为今年基建任务，但自去年冬开工到現在，已完成清花間地弄，按原計劃180个工作日，希望今年九月能开始安裝，但計劃司却把它和紡織厂基建削減同等看待，馬彥同志到工地去了一轉，沒有征求我們意見，就片面决定实验工厂和宿舍兩項只給50万元，再三說明无效，現在只好退机器，退設備，工程进度延緩，工程公司把壯工都辞退了。現在得到部長支持，基建經費又可以增至180万元，但工程公司因缺少人手，要到明年10月才能提供安裝条件。这个小工程，差不多花了四个年头。因为实验工厂动工，所以同时請求造倉庫，也沒有批准，現在把机器放在临时工棚內，一旦不慎失火，生命財產損失，將不堪設想。

此外，研究院正在逐漸发展的过程中，职工需要逐漸增加，但不能无原則地添人，也不能硬性控制。而干部司却一面严加限制，使需要的人进不来；一方面却又派来一些并不需要的人，主要是解决干部眷屬問題，这对我們工作也很有影响。

这些情况，說明部里有些同志对于研究院与办工厂不同，研究院有它自己的特点这一点認識不足。如果了解研究院工作的特点，对很多問題，可以公开支持。

我觉得部的工作有些好鋪攤子，不遵軌道，对有些問題举棋不定，作风拖拉，在使用干部方面也过于偏重“德”的标准，如1955年派到匈牙利紡織研究院实习的学生，理論水平和实际經驗都很差，外国字不認識，学生在学习中感到接受不了，人家教也感到吃力，这样学习回来了作用也不大。

張方佐：“放”可以消灭官僚主义。我国知識分子很少，并且是“教育者”，对知識分子冷落，是一个大損失。有些技术人員調到部里来一兩年放在一边，这是不对的，應該对他們多加帮助。

在紡織科学研究上，有許多問題看法不同，各执己見，比如縮短工艺过程問題等等，應該开展爭鳴，求得統一意見。

对研究院工作条件，还有一些問題沒有得到解决：如六分之五的研究時間至今保証不了，不能安心来搞研究工作；沒有工作母机，机械局对这个問題关心不够；材料採購問題，採購部門喜欢有計劃，整批的購置，但研究工作就是做不到整批，材料採購有困难，結果就影响研究工作；机械設計繪圖也有困

难，有些机器缺乏样机，制造力量薄弱，影响到新技术的采用；試驗工作配合得不好，試驗人員少，很多技術人員做事務工作等等。人員編制控制在去年12月31日的數字也太死，多余的行政人員調不出去，而急需的技術人員也調不進來，至今縲絲織綢方面還沒有一個工程師來負責領導研究工作，過去說有兩個人，調了一年多也未調來。

吳本藩：過去認為人民內部沒有矛盾，看到問題也不敢講，把人民內部矛盾和敵我矛盾混淆了。學了毛主席的報告後，思想上開朗了。其實遇到問題不說沒有好處。

部內民主精神基本上是好的，但從機械局的情況來說，例如計劃波動很大，這幾年的一般規律是“逢單不利，逢雙大吉”，1953、1955、1957年生產下降，1954、1956年就大大上升，這種波動，對企業工作影響很不好。計劃是否可以訂得好一些，尽可能減少這種波動呢？可能的。個人體會，主要是民主少了一些，集中多了一些。如果適當擴大民主，事先多召集一些人來共同研究，情況是會好些的。對部的工作也感到是小事民主多，大事集中多。

在部的機關工作中，是“上下不通氣，左右有隔閡”。比如部長辦公會議每周有，但機械局內傳達不及時，除局長傳達的以外，很多問題和領導決定都不知道。司、局之間的聯繫也大有問題，例如今年紡織機械儲備多，一說部里決定地方訂貨可以暫不付款，把機器拿走；一說部里決定不付款不能拿機器。機械局派人拿部函去江蘇工業廳接洽付款，而供銷總局却已用部函通知江蘇工業廳說可以暫不付款。同一個部對一個問題有兩種不同的指示，各干各的，到底誰對，也不知道。各司、局的職掌分工至今沒有明確，“踢皮球”的現象很嚴重；同時，部長、司局長都很忙，但上級忙，下級不忙，甚至有人閑的發慌，想走，這就說明里面有問題。是否可以考慮把各司局的職掌分工，工作制度等等從上而下，從下而上地進行一次民主討論，這樣效果可能會好一些。

對高級知識分子的使用，生活待遇是次要的，工作安排是主要的。在去年周總理作了關於知識分子問題的報告後，部對高級知識分子的生活照顧方面有改進，但工作安排還有問題，每個人的潛力還沒有發揮。現在很多幹部都在要求三定：“定職、定責、定權”。有些人長期指派“臨時負責”，但到底負到什麼時候才能轉正不清楚。我看有些可以肯定的，似乎可以先肯定下來。

至於黨與非黨幹部的團結，表面上雖相敬如賓，但實際上是相互尊重不夠。有部分非黨幹部認為有些黨員在業務、學習方面都未見得好；但有些黨員對非黨幹部也認為思想落后，習氣不好。非黨幹部在一起

談話，一個黨員進來了，馬上不談了；黨員在一起談話，一個非黨幹部進來了，也是如此。這些現象都是不正常的，說明這中間有道牆，影響黨與非黨的團結。部在思想領導方面也有缺點，有人說“運動來了，思想領導也就來了；運動過了，思想領導也就過去了”。平時對政策和時事問題傳達不及時，理論學習也抓的不緊。對高級工程技術人員的業務學習更不注意。

機械局高、中級技術人員多，初級技術人員少。除設計人員外，一般事情不多，家里沒有事就出差，回來了沒有事再準備出差，許多技術人員自認是“備用品”或“通用料”，對技術力量的使用有問題。有些人想走，感到沒有前途，工作不安心，局的領導也沒有進行思想領導。

徐燮燴：毛主席的報告具有劃時代的意義，我覺得在這個報告之後，才是全國人民真誠團結的開始。

我覺得機械局對技術人員的使用與國家大建設中缺乏技術人員的情況不相適應。有些技術人員好像是備用品，因人設事，沒有事找點事做做，很多技術人員擔心：因為拳不離手，曲不離口，不做事要退步。

在實際工作中，有些細節問題和領導同志的看法也有分歧。我認為從國家最大利益和長遠利益着想，應該採取一切方法來提高技術水平，對於一些具有創造性的設計，即使要花費一些錢，但如果所花的錢和它的經濟效果比較起來還是很小的話，也應該採取。領導同志對提高技術水平是贊同的，但對創造性的設計特別是對提高全國性工藝水平的設計，則不知何故，多方拖延。比如自1955年起我研究了一種可以提高工作效率的工具機，用途很廣，目的是想把目前世界上最優良的工具機（組合機床）更進一步，使它能在中批生產的工廠中應用，如織布機、細紗機、粗紗機、梳棉機、筒子機等機器生產中應用。我曾幾次提出，得不到支持。要求派兩個技術人員，幫助我將機器大概圖樣畫出來，以便進一步討論，至今也未能如願；後來我只有用文字說明，討論過一次，提了很多意見，本說要我答辯，至今也未舉行。雖然機械局是行政機構，工作很忙，又沒有很多試驗研究費用，對這種創造無暇顧及，但我覺得這種創造如果成功，對國家帶來的利益不算小，我不願意它長期被埋沒掉，所以把這個問題提出來，希望能夠得到支持。

李文奎：我過去信仰基督教，解放後經過幾個運動，認識到過去自以為是不壞的人而實際上都從個人利益出發的錯誤；同時看到社會風氣大大改變，人民的道德水平顯著提高，感到共產黨的政策能改正人心，這是宗教想做而做不到的，因此思想上有些提高。但在肅反運動中自己是被鬥爭的對象，運動中把

我認為領導上有錯誤而苦心設法挽救的一些事說成是反黨反領導，至今思想搞不通。感到以後遇事馬虎些好，甚至對前途失去信心。我不得不認為這是黨員領導幹部凭借黨的威信打擊從工作出發堅持意見的人，借此以維持個人的威信。听了毛主席的報告後，我感到有了希望。毛主席指示內部問題要用說服教育的辦法，要用平等的態度，我想如果這樣做，是我錯了，就容易認識錯誤而提高認識；如果是領導或旁人錯了，也容易得到糾正，這對每個人都有幫助。我覺得我的問題是內部矛盾問題，過去在對敵鬥爭的肅反運動中處理是錯誤的。

根據“百花齊放、百家爭鳴”的精神，我感到過去纖維檢驗局領導上處理問題有些簡單化，沒有看到問題的各個方面，沒有虛心考慮各方面的意見，因此工作有缺點甚至有錯誤。例如原棉含雜原分甲乙兩類，後來各方面都要求合併檢驗。至於合併檢驗是採取機檢還是手檢？這個問題纖維檢驗局領導沒有多作考慮，以為手檢是牛車，機檢是飛機，牛車不如飛機，簡單地決定機檢。現在結果如何呢？因機檢要機器，要動力，而產地缺乏這些條件，到現在還沒有能實現。而工廠生產則正在將雜質進行手檢分類。當時決定機檢，一方面不易實行，另一方面也不很適應工廠需要。至於手檢雖有很多缺點，但簡單易行，也易適應工廠需要，並且，如果加以研究，有許多缺點是可以設法克服或縮小的。雖然這個問題還不能下結論，但如果多從各方面考慮，多听取大家意見，至少可以考慮得周到得多。此外，以上四分位減1.5/32吋作為校正手扯長度的標準是否恰當，也存在很多問題。過去纖維檢驗局黨員領導幹部以為提相反意見就是搗亂，局內毫無討論技術問題的空氣，大家有話不敢講。

夏循元：學習了毛主席的報告，我感到許多消極因素正在轉為積極因素，這是一個具有劃時代意義的偉大的開端。現在黨中央指示要開展整風運動，我堅決擁護，所以我要提出一大堆意見來：

第一、關於官僚主義問題：我感到部長有些高高在上，不接近群眾，不了解下情。我在部成立之初就到部，部長的面不容易見，多年來一直感到部的領導對毛麻絲方面重視不夠。就毛紡來說，第一個五年計劃應該有新建廠，但是沒有。長時期部內只有一個科管毛麻絲方面的工作，直至五年計劃的第三年才成立局。但部的領導對毛麻絲工作指示不多。在第二個五年計劃中，毛紡要有20多個新建單位，但因機器沒有早些定型，1960年以前沒有機器，所以這20多個單位將集中在五年計劃的後三年，任務能否完成還有問題，這不能說與過去不重視毛麻絲工作無關。其實從市場供應情況來看，1955年就已有些緊張了，北京地方工業局在今年建成了一個10,400錠的新廠，所以這

方面地方比部的預見性高。在毛紡機器定型方面，對毛紡成套新機器進口，部里總有些猶豫、拖拉，因此，定型就很少有新機器參考。部長很忙，同時以棉紡為重點，這是無可置疑的。但幾位部長分分工，有一個部長專門研究研究毛麻絲的方針任務問題，我想是可以辦到的。

由於部長不重視毛麻絲的工作，部內各司局也跟着部長走。比如供銷總局局長對羊毛分級供應就採取了消極態度。而羊毛分級供應對增產節約具有很大的意義，搞具體工作的同志積極性很高，屢次簽報，總是被壓下來。機械製造局也不重視毛紡，過去找機械局做一些零星的機器，總是因為棉紡的任務壓倒一切而被擠掉，現在因為棉紡吃不飽了才重視起來，但毛紡機械設計工作還搞不出來，造成一方面毛紡急需，而一方面機械廠窩工。勞動工資司對分配今年宿舍建築面積就有不公平的現象；計劃方面，過去也是主要考慮棉的發展，沒有相應地考慮和研究毛麻絲的發展。此外，官僚主義還表現在拖拖拉拉，許多應該解決而且可以及時解決的問題長期不加解決，不能解決而需要加以解釋的也不解釋。

第二、關於宗派主義：黨員幹部之間平時接觸很隨便，開玩笑，對非黨幹部則相敬如賓，格格不入，有些高級幹部當面看見都不招呼。對非黨幹部的看法也有問題，只看到落後的一面，如一個非黨科長在一次會上說“職務不明確”，另一次一個黨員幹部就說這是“水平不高的表現”。幹部出國考察、開會總是少數幾個人，學習、實習首先挑黨員，不大考慮業務條件，對學習和實習生的學習效果也缺乏認真的總結。在使用幹部、發揮專長，培養科學研究興趣方面也重視不夠，對有條件進行科學研究工作的技術人員研究技術，不抱支持的态度，往往看成是為了達到個人目的。這些不能不說是帶有宗派主義和主觀主義的情緒。

第三、關於教條主義：比如機器製造，設計任務書、技術任務書等等在建設時限上、設計上基本是照抄蘇聯的一套，有些手續沒有結合中國情況，這方面有些問題值得檢查。

此外，對於“百花齊放、百家爭鳴、長期共存、互相監督”這一方針，過去部的領導和黨委重視都不夠，在貫徹這一方針上是放棄了領導。例如去年七月紡織工程學會在北京召開了第一次學術年會，雖然錢副部長在原則上有所指示，但這是個人不是黨組織對它關心和領導，技術司很多黨員同志也沒有參加。紡織工程學會是群眾性學術團體，黨組織應加強領導。對部內民主黨派也同樣關心不夠和放棄領導。

最後，我認為知識分子應該積極進行自我改造，所以我要主動參加整風運動。

罗玉成：毛主席关于正确地处理人民内部矛盾的提出是及时的、正确的。我看，目前社会上已暴露出一些歪风，一些不良现象。报喜不报忧的现象很普遍，这是值得我们警惕的。如去年的水灾面积很广，棉花受到极大影响，我们很担忧，但各处报来的数字总是偏高，农业部不經調查、分析就把它汇总起来提供我们做生产计划，害得我们的计划变更无数次。

在党派关系上，我同意夏循元同志的意见，过去确实存在着过分客气，其实是不很亲密的现象。就民盟而言，我觉得也要检查自己：①主动、积极地搞好工作还不够；②向党反映意见不够；③事事和党商量，争取领导也不够。这是事实。但党对民主党派也缺乏积极领导，如凡党、政、工、团参加的会议，民主党派很少参加；有人感到统战工作上级机关搞得不好，是否统上不统下；部里的党派联系会议开得很少，希望今后常开。

在订计划方面缺乏远见。发展人造纤维对解决我国人民的衣着问题很重要。现在世界上的纺织原料，人造纤维占到20%，有些国家用人造纤维40%以上，我国也应该贯注全力来从事人造纤维工业以弥补棉花产量不足和棉花生产非人力所能掌握的缺陷。我们不应该造成一个世界最大的棉产国，必须重视人造纤维工业的发展。应当重视日本在这方面的生产经验，他们有40多年的历史，日本建厂，精打细算是比较经济的，值得我们学习。

部里的技术领导不够，成了一致呼声，领导上应非常重视这一问题。特别是针织工业是最薄弱的一环。但我部技术司仅有一个针织工程师，叫他一个人独当一面是负不起责任来的。希望部重视针织工业的发展。

在培养人材方面，有随着经济波动而增减培养数字的现象，没有长远计划。去年高等学校（纺织工学院）招生1,000人以上，今年据说只招570人；中等纺校去年招生3,000人以上，今年据说只招600人。这样做，到四、五年后纺织工业在人材方面是不是会处于紧张状态？

在纺织出版事业方面，希望部长加强领导。过去我们的出书计划应如何与纺织工业部的政策方针配合，从没有得到部长的指示和支持。因此各业务司局都不重视。希望部长们在每个时期给我们提出具体方针来，免得我们在暗中摸索。

纺织工业出版社是为各个纺织专业的各个部门服务的，应请各方面提出它自己各个时期的出书要求。何种书应出，何种书不应出，应请有关部门审核决定。有些部门对这一工作很重视；但有些部门则不够重视；有些部门则推卸责任，使纺织出版工作受到很大影响。

最后我把民盟小组的意见反映如下：

一、部内办公效率低，遇事推卸责任，踢皮球。如越南来我部订购机器，这笔生意虽是由机械局技术处承办的，但订购手续应由供销总局来办，但他们却置之不理，弄得机械局不知怎样办才好。

二、东郊宿舍自来水漏水严重，新大楼（小楼）几乎家家都漏，修也修不好，天天听到嘩嘩地漏得很响，实在令人心痛。但总务部门丢下如何彻底修理的问题不管，据说反在那里考虑增加自来水费，令人费解。其实这是节约过度，影响质量，反而变成浪费的问题。应请领导上认真考虑。

三、部里对干部赏罚不明。有的科长搞不好工作还是照样当科长，做好做坏横竖国家负责，个人好象没有责任似的，应该加强个人负责制。先进工作者那只是典型问题，不是全面解决问题。现在有很多人，无所用心，无所事事，事情搞坏了还有好的一面，弄不清是非曲直，对干部的情绪是有影响的。

四、百家争鸣，百花齐放的方针是要人知无不言，言无不尽，但到下面就不对头了，变成了“知不敢言，言有顾虑。”部里过去只听少数人的意见。希望在广开言路的同时，多倾听下面的意见，有时四、五级工程师的意见，可能比一、二级工程师的意见更为有效也不一定。

五、批评时要使人感到温暖，要适当的照顾人家的自尊心。俗语：士可杀不可辱，批评不是侮辱，为了达到团结的目的，对知识分子的批评方式、方法上要考虑。

六、希望合理、有效使用干部。肃反前对培养对象有所谓“一视同仁，有所不同”；肃反后，希望真正做到一视同仁，取消有所不同，以免重蹈宗派主义复辙。

黄玉成：人民内部矛盾是多方面的，结合我们部里的情况，存在的问题也很多。

一、高级知识分子的安排还不合理，为了集中技术人才，加强中央的技术领导，我把地区的老工程师和专家们调到部里来这是完全正确的。但是调来以后工作的安排却不一定合适，据侧面反映：感到有职无权或无职无权者有之，感到闲着难受者有之，感到调部就等于进了养老院亦有之，总之对他们的工作安排是不满意的。另外，领导上对工程技术人员在政治和新技术方面的帮助也不够。在政治教育方面，司局长最近脱产学习理论，而对老工程师和专家们却没有采取同样的措施。在学习新技术方面，部里聘请了许多苏联专家，培养的对象仅局限于两个设计公司，而其他单位的老工程师和专家们却没有机会接近专家进行有组织有系统的学习。至于派遣出国学习，老工程师和专家们更不免有向隅之感。其实我们派某些没有

工厂經驗，甚至基本知識水平尚且不够的同志出去，他們所收效果，远不如派遣既有理論基础又有实际經驗的老工程师和專家們来的大而且快，从这些事实看来，組織上对培养老工程师和專家們，無論在政治上和新技术方面都是不够的。我的意見是干部司应重新考虑他們的工作安排問題，并研究如何帮助他們加强学习的问题。

二、計劃司与基建局的协作問題：基建計劃搖擺不定，使我們无法逃出被动的局面。長远計劃室組織不健全，这就是个严重問題，我建議該室应增加一定数量的經濟工程师，工艺工程师和富有經驗的基建工程师，充实力量以后可使計劃司与基建局之間的协作搞的更好一些。另外，为了做好建厂准备工作，希望長远計劃室提出一定建厂地点，以便我們进行厂址选择。

三、生产技术司与基建局的协作問題，基建局很需要生产技术司帮助，可是刘司長却不支持我們的工作，我們邀請他們来开会討論設計方案，該司却不肯派人参加，不肯与我們协作，这个問題希望部長及时解决。

四、毛麻絲局与基建局的分工問題：棉毛麻絲應該統一設計施工，基建局光管棉，其他由毛麻絲局管，这是不合理的，而毛麻絲局設計人員在这方面也有苦惱。我个人意見，可將毛麻絲局的这批干部調基建局設計公司，由基建局統一进行棉毛麻絲各种工艺的全部設計，这样不但兩局之間分工可以更加明确，設計質量也可更加提高。

陈寵錦：我是一个工程技术人員，在党的多年教育下，我也要知道做好工作，必須具有群众观点，凡事与大家商量；可是处理問題，往往爱从技术方面考虑多，抓住优点就肯定一切，发生缺点就否定一切，往往把問題絕對化。学习了毛主席的正确处理人民内部矛盾、并从兩方面看問題的方法以后，思想明确了，觉得只是走群众路綫，不能运用辯証的方法看問題和处理問題，同样是会把好事办坏的。

在工作方面我有以下意見：

第一，部的領導上对审查設計重視不够。組織形式和力量配备都不够合理。基建局工程处的領導是与設計、施工筹建同为基建局領導，形成审查与被审查都是集中在一个人身上，而本处的人員配备又不够健全，不管从人数，从工种上都比設計單位少的多，因此，每当設計中发生爭論时无法解决，部的技术司又不肯派人协助解决。如对紗布厂附屬平房的油毡設計为十一皮的作法，我們曾提出七皮的作法（在1955年以前的設計都是七皮，那时的规范也是七皮），設計公司要照新规范（譯自苏联）用十一皮。几年来的实际情况証明用七皮是可以的，又可以省錢。北京城市

設計院等其他單位都主張我們做七皮，甚至介紹我們做五皮的。經過會議研究，認為七皮完全可以保證不漏。設計公司主張由局決定，局的意見是請示建委，而建委只是含混其詞的叫与設計單位洽商決定。經赴各工地了解他們的意見后，都認為七皮合适。类似这样問題，爭論是很廣泛的，爭鳴花了不少力量，但到了拍板阶段，却感到困难重重，难于集中，建委也感到头痛，要我們成立專門機構，也无下文。这些問題形成“提归提，爭归爭，采納与否，听之任之”。我觉得如果成立一个技术委员会，經過討論，由部長核定，不是不能解决的。

第二，部对各方面的分工职掌有些不清楚。

（1）安裝队下放归紡管局是好的，可是有些問題必須統一办理。如安裝質量标准的修訂，施工安裝定額，施工操作規程，窩工工資的处理，不知归部那个部門管。

（2）新的工艺設計方案，都应该特別重視，其他如新机器的試制，新技术的采用，以至鉴定，沒有一个部門明确的管起来，遇到問題，互相扯皮，既是主人又是客人，那就很难作。

（3）基建部門的研究工作，对預应力梁、大薄壳、空心柱，都起了一定作用，但以費用所限，今年很难搞。原拟研究費由八万压缩到三万余元，第二季度只批准动用5,000元，將來究給若干現在完全无数。其实，这项研究試驗的效果不是节省投資几万元的事，而是数十万及百余万元的大事，对節約鋼材，提高技术其意义是很大的。这样重大的事，結果只交給財務部門硬性从財政上控制，这是我們搞不通的。

第三，国家計劃搖擺不定是一个最大的浪費。如咸陽一、二厂的下馬費300余万元，由于計劃考虑不周，今年任务生产旧型紡机60万錠，只能銷出25万錠，要积压35万錠，一时不能改为新式机，而新厂不能很快采用新設備，以致造成少節約数百万元。这笔大数字就算我們搞增产節約，把損失找回来，可是这成千成万的劳动力等于虚耗于官僚主义的計劃，这真是令人痛心。

第四，精簡組織機構，應該从制度上仔細研究，彻底改一下。一个企业非生产人員動輒四、五百人，一个工程公司管理人員也有五、六百人，实在太多了。这是影响生产成本不能降低的一个重要方面。在这一点上，不能犯教条主义，硬搬苏联的；我們应当向解放前的和資本主义国家的管理学习。过去在一个五万錠子的紡織厂里只有80—100人，管理效率一般說还是高的，責任亦較明确，出的紗布的質量并不比現在的坏，这一点請領導上要下最大决心。应召集有經驗的技术人員及厂長共同研究，不能交劳动工資司一个部門單干。

龔明安：毛主席提出各民主黨派與共產黨長期共存互相監督是非常正確的，我部民主黨派不少，但對民主黨派還不夠重視，因而也未發揮民主黨派的作用。

在實際工作方面我有一些意見：

技術司的組織機構不穩定，編制不恰當，職責範圍不明確，作為部長的助手，要解決各種技術上的問題，可是組織機構愈改愈狹，毛麻絲並為一科，印染針織並為一科，而棉紡織則擴展為三個科（棉紡織科，保全科，工廠管理科），最後毛麻絲又抽出去組織局，而棉紡織方面，則改為棉紡織、特種產品、技術科，實際上成為棉的技術司，光管棉的技術司，當然不能全面地解決問題。印染方面領導上也不夠重視，將針織歸印染科管，對毛麻絲的印染反而不管，這也是不合理的。事實上印染負責化學加工，針織應該單獨成立。

在人員方面，技術司共有80名幹部，除去9個印染，兩個針織人員而外，其餘全是棉紡方面的，而司長科長就有15人，兵少將多。

職責範圍不明確表現在互相推卸責任，該做的不做。例如印染科，只要沾上印染二字就推到印染科，但保全科卻不管印染的保全，技術科也只管棉的技術，不管印染與針織的技術。又如化工部需要第二個五年計劃的染料規劃，計劃與供銷兩個部門都不管，由印染科包辦。諸如此類的事很多，不一一列舉。

關於棉布質量問題，棉紡織與印染質量標準，已經修改三、四次至今行不通。我認為棉結雜質不能太多，棉結雜質多了要影響印染成品質量，強力下降。高支紗與中支紗的棉結雜質都規定為85粒更是不合理。

紗支改細是當前生產中的大問題，不顧質量隨便改細紗支，這是對人民不負責。

此外，我對辦公廳不協助各司局做好召開專業會議的事務工作，教育司派員出國只看政治水平不管業務水平，幹部司對幹部管理無褒無貶，黨總支領導政治學習抓的不緊也有意見。

最後，希望領導上擬出具體計劃，使我國印染技術趕上世界先進水平，購置國外書籍文獻，使我們學習方便，添置國外先進技術設備，以解決印染成品的質量問題。

李德賢：毛主席指出正確處理人民內部矛盾的問題，使我口服心服，五體投地，有人講毛主席是先知先覺，我完全同意。

部長召集我們座談，是具有歷史意義的，可以直接傾聽群眾的意見，是充分發揚民主，進一步走群眾路線的明英措施。俗語說：智者千慮，必有一失；愚

者千慮，必有一得。我想把“必”字改為“或”字，即智者千慮，或有一失；愚者千慮，或有一得。得失之間雖僅相差千分之一，但恰是造成內部矛盾的主要因素，所以重視愚者的一得是必要的。

結合工作，有如下意見，以供參考：

第一，對老技術人員的思想領導工作做得不夠。舊技術幹部過去受了資產階級教育，所以具有單純技術觀點，幾年來經過幾個政治運動後雖已有了180度的大轉變，但不幸又成了一面倒，由於硬性強調一面倒和採用蘇聯技術而忘記了實事求是的科學態度。我認為學習蘇聯經驗是很對的，但如不結合中國具體情況，硬搬硬套也是不對的，這是技術上的教條主義，會使技術幹部變成科學懶漢，不肯加強研究，故須給以正確的思想領導。

第二，對工程技術人員“三定”（定職、定責、定權）很重要。以個人來講，組織機構幾經變動後，地位也與年下降，現在覺得組織上對我這個工程師是無足輕重的。由於未經三定而自知無職無權，因而在工作會議中，人微言輕，往往不易發生作用。例如我國棉纖維的研究工作，至今尚停留在初級階段，未能引起重視。關於棉花的長度標準規定按“上四分位減1.5的尺度”，是可以，在國際上談為笑柄的。關於按纖維強度來決定品級的新標準，缺點更多。如按纖維檢局的辦法來決定棉花品級，那末五級以下的棉花都要提升1~2級，使低級棉花按強度所定的紡紗效能都能提到相當於中級棉花的紡紗效能。這種辦法，可能生產兩種後果。第一，以後紗廠必須改變混棉標準，如過去用中級棉花來規定紡紗標準，今後需改為用下級棉花，因其強度已相當於中級棉花的強度了；如繼續使用中級棉花則需負擔額外差額。第二，向農民收購5.6.7.8級棉花時，都應提高按1~2級給價，全國計算，一年使國家要多付出棉花價款約一億元。事實說明，這個新標準是有問題的。希望召開專門性會議，加以討論，以減少國家不必要的損失。

李綺園：我在北京國棉一廠工作，現在我就紡織工業部與直屬廠之間有關財務工作方面存在的矛盾，提出一點意見。

部在布置工作、頒發指示時，都是和布置紡管局一樣地布置給直屬廠，因而使直屬廠感到過於原則，不夠具體，執行時發生困難，有時，同是北京地區的廠，由於領會不同，執行得也不一致。

在布置任務時，部內各職能司、局向下面提出的要求不同，口徑不一致，更給廠內工作造成很大的混亂。譬如，計劃司與財務司布置勞動計劃的編制與計劃完成情況的檢查與分析時，要求就不同：計劃司要求月度計劃、月度分析，季度計劃可以後編；但財務司布置成本財務計劃時，卻要求季度的。其實，廠里的

计划工作是互相結合，互相联系的，由于这两个部門的要求不一致，就使厂里造成互相推拖，互相扯皮的現象。

又如財務司与供銷总局由于对厂的要求不同，影响厂內两个部門的認識不能一致，使輔助材料的儲备定額定不下来。这是一个比較严重的問題。就以第一季度輔助材料資金定額为例來說，財務司要求不能超过1956年度定額；但我厂材料科根据供銷总局指示，因为物資供应緊張，要求扩大儲备，資金定額需要增加130%，我厂1956年輔助材料定額是108,000元，今年需要252,000元，在四月份供銷总局召开供銷會議后，我厂材料科回来反映供銷总局認為我厂252,000元并不多，并表示这个定額也沒有保証完成。去年供銷总局有一位处长对我们厂长說：“材料資金不要克得太紧呀，叫他們多抓一点嘛。”我們厂长說：“沒有錢怎么办呀？”那位处长說：“沒有錢部里可以給你們。”我認為如果真正需要扩大儲备，就应该适当的考虑增加定額，不应该一方面在壓縮資金定額，一方面动员厂子多抓点材料扩大儲备。从整个国家來說，我認為愈是物資緊張时期愈不应该要大家都抓，这样除了促使物資更加緊張外，是没有什么好处的。国家物資情况和应否扩大儲备，应该扩大多少，上級是清楚的，我們迫切希望部內司局之間先統一下看法，布置工作时步調一致，以免增加基层單位工作上的困难。当然从基层單位來說，我們應該尽一切努力爭取作到在保証生产正常需要的基础上，尽量为国家節約資金。

部对直屬厂工作的支持和帮助是不够的，我常有这样一种想法：如果上面有管理局一級領導的話，我們的工作可能会做得更好一些。

1956年春天，中华全国总工会政策研究室派了一个工作組到我厂檢查生活福利工作时，批評我厂有克扣职工生活福利的行为。其实，其中有些問題是厂子已經糾正过的，有些是提出意見后立即遵照执行了，很多意見是不符合国家的規定的。当人民日报和工人日报公开提出批評以后，就使厂內职工思想非常混乱。如过渡工資及积压工資基金問題，对福利部門开支的會計处理問題等都引起厂內职工的爭吵，群众誤認為厂內真的克扣工資和福利費，給財務工作上造成极大的困难。由于过份的強調了生活福利，厂里的財務工作难作了。去年厂內草地上的乱草需要找临时工拔，各种文娱体育設施也要求行政上出錢，甚至炊事員工資在今年三月召开的职工代表大会上仍有人提出要求由企业管理費內开支，都說明混乱思想到現在还未完全澄清。

我們認為在当时如果直屬上級机关能及时的給予实事求是的支持和解釋，則不致于造成今天这样的后果，工作上造成这样大的損失。但是这樁事情直到現

在还没有結論，这使基层工作人員今后怎么进行工作呢？

部布置任务有时方向还不够明确，去年中央号召各厂提高質量时，对厉行節約就沒有提到同等重要的地位上来。虽然在指示中同时提出要貫徹提高質量厉行節約的精神，但在实际工作中总是过多的強調了提高質量的一面。去年，特別是上半年由于过份強調了提高質量，厂里在1955年下半年初步树立起来的節約风气又被冲淡，产生了要好不要省的思想，用棉量增加了很多。这种情况一直到“八大”前后才逐步扭轉，但上半年的損失已无法弥补了。

金劍明：紡織企业电气技術人員和管理人員很多是不安心工作的。原因有兩方面：第一是感到个人沒有前途；第二是領導對他們的工作关怀和帮助不够。

为什么感到个人沒有前途呢？

1. 他們大多是在自备发电厂工作（也有不是在自备发电厂工作），并且大多是从国民党中紡公司时代就到紡織企业里来。他們有很多朋友在电业系統工作。他們和这些人一比較就覺得自己不行了。例如我們还有大学毕业十多年的电气技術人員到今天还没有提升为工程师。他們的工作能力一般很好，有的在企业里教业余課，許多工程师都跟他們学习，反映很好。这样的人如在电业系統，有的可能当了一个厂的重要技術負責人了。为什么我們沒有及时提拔他們呢？主要是由于考虑人事問題时，总是从紡織方面入手，电气部分的人总是被压在后面的，一个浪头过去了，排在后面的人就輪不到了。

2. 电业系統的技术人員技術进步很快，因為他們有專業分工，各鑽一部分，鑽的比較深；而我們这里的工作面很广，事务工作也比較多，鑽研技术条件是比較差些的。

3. 天津同志特別不安心工作，他們工作沒有信心，認為早晚有可能进法院。不但知識分子如此，工人提拔的負責干部也是一样。他們說：“劳改队里有我的額子，不定那一天要进去。”他們希望有这样一天連人帶厂一起交給电力部。

領導关怀和帮助不够表現在那里呢？

1. 不常过問他們的工作。动力干部在企业里人数很少，工作又特殊，別人了解得不多，同情他們的人少，不論是政治思想工作、組織機構問題，領導上都不大注意，材料供应或同別的部門打交道，或是其他困难問題，在很大程度上都只有他們自己去解决。各地都这样說：紡織厂的电气人員是“沒有娘的孩子”，工作全靠自己的自覺性，沒有这种自覺性就糟糕了。青島国棉五厂发电厂发生了一系列的問題，1955年冬，青島市委、青島紡管局、青島市公安局和

国棉五厂組織了檢查組，对发电厂进行檢查。当时是做为一个政治案件进行檢查的，檢查了四个月，結果发现发生問題的原因有两个：第一，解放后发电厂民主改革不够，封建势力仍旧很重，正气不能抬头，工程师自觉性不高，認為领导既不相信我，落得以顧問身份自居。第二，車間主任（是一个知識份子）怕負責任，上下敷衍，使設備一天天的坏下去。檢查之后，领导上比較重視了，近一年半中大有起色，面貌一新，可見领导管与不管差別很大。

2. 企业领导有时拖电气人員的腿：领导不仅不布置动力部的工作，很少了解和檢查他們的工作，而且有时不問他們的需要，把一些不必要的或者可以緩办的东西强加給他們。1954年青島各厂搞質量运动时，行政和工会拖着发电厂的工人和干部一起去学捻度格林問題，不去学要受批評，相反的电气工人要学的，领导从来不管。1955年秋冬，天津国棉二厂忙着大修鍋爐，請来大連造船厂的專家和專門工人指导，工作很緊張，这时厂里突然反浪費，天天开会檢查，电厂的同志請示緩一些时候参加，再三說明情况，最后还是每天要拿出半天来参加运动。他們說：要是在电力系统，那里有这样不通情理的领导。

3. 潑冷水：电气部門自觉努力取得了一些成績，领导上很少表揚，有困难不支持，有时还要潑冷水。例如华东紡管局原动檢修队成立以来，解决多年来各厂不能解决的电气設備重大檢修和試驗工作，干部和工人們夜以繼日的干，成績是显著的，困难問題也还有不少，他們希望领导能幫助他們解决，不料紡織工业部指示他們合并到一个紡織厂里去。我們知道檢修队要替上海七、八十个大厂服务、如果把他們归并到一个紡織厂里去，今天还没有这样的条件，到厂以后，誰去领导他們这样性質复杂与紡織完全不同的工作？檢修队的同志們說：“算了吧，少做点事也好。”意思是說我們何苦这样忠心耿耿的干呢。

4. 各方面的指責很苛刻：企业各方面平时对动力工作不大管，但动力部如果出了一点問題，各方面的压力馬上就来了，即使不当时指責，可是从上到下都喊：“計劃完不成怎么得了，动力部門一定設法。”在这种空气中，如果不是十分坚定的人，就不敢坚持本来应当采取的坚决行动，以避免事故的扩大，結果就只有冒險，这样的教訓是很多的。1955年4月下旬，天津国棉一厂鍋爐情况已經那样严重，为什么非要堅持到“五一”才停呢？何尝不与这种压力有关系。此外，大小事故发生以后，公安局派人来檢查，監察部門也派人来檢查，这本来是应当的，但来檢查往往是背地里进行的，使电气人員觉得领导上怀疑他們，所以普遍有这样的呼声：“有事是要害部門，无事是附屬部門。”

5. 上下关系不正常：由于以上这些原因，上下关

系也就不正常。在以前他們无处呼吁，自从天津国棉一厂发生事故后，不少人惊慌失措。动力人員往往过多的強調了設備陈旧，有危險，要领导上換新設備。厂长就向局長叫，局長有机会就向部長叫。的确，有許多設備是不安全的，但是叫的不一定問題最大，而不叫的不一定問題小，叫的人想通过叫爭取领导的重視和关怀，但是用这种方式来解决問題，不能說上下关系是正常的，还可能引起不良效果。

6. 少数领导想关心动力工作，但采取的方法不一定符合实际需要：由于领导不一定了解动力工作的特点，或者因为未深入到动力工作中去，对工作中的問題的估計，不一定符合实际。据天津一位比較負責的同志談，天津紡管局長考虑在天津建立动力技术权威指导，以克服目前的混乱情况。我認為这不是主要問題，我們要解决的是如何使动力部門的工人和干部层层都負起責任来，从而扭轉目前的混乱局面。要做到这样，就必须使工人和干部知道自已的具体職責，并且幫助他們愉快地胜任他們的职务，使他們有信心能够負起責任来。根据青島的經驗，这样做并不很困难。相反的，如果希望技术权威解决一切問題，更能有更多的人不想負責了。

最后一个問題是紡織企业的动力工作沒有接班人了。对这个問題，可能許多部門的意見不一致。我的看法：先决問題是紡織企业电气工作依靠沒有經過培訓的工人干部，能不能持久、发展？現在沒有自备发电厂的紡織企业的电气工作和鍋爐工作大多是由工人中提拔的干部担任的，有少部分管理得比較好，沒有多大問題，但大部分是不够理想的，除非經過比較認真的培訓。从將來发展看，紡織企业电气化的可能性很大，电气化的結果是自动化，电气工作会变成十分复杂，沒有理論指导，單凭过去的老經驗是不够的。同时，現在企业里的电气技术人員是不多了，发电厂里也不多了，解放以后几年来从企业里抽調出去支援新厂的，到基建設計和施工部門去的，到机械制造部門和机械設計部門去的，到研究部門去的，到教学部門去的，甚至去搞物料工作的，加起来数目是不小的，可是新进来的有多少呢？数不出几个人，自己培訓的还没有出来，而且培訓制度里还有毛病，培訓工作需要認真的研究一下。（現在沒有自备发电厂的企業，如果还有电气技术人員，他們大部分已經負責总机械部的工作了，工作性質已起了变化。）

袁积勤：我認為部里各个部門之間分工不明，職責不清是造成互相扯皮的原因。精簡機構下面的反应是“只听楼梯响，不見人下来，”人愈精簡愈多。除部各司局之間分工不明外，在技术司里科与科之間也有这种情况，使工作受到一定損失。

毛主席的报告中提出下馬看花的問題，很重要。

过去部里在这方面作的似乎不够，特别是部长和司局长下去得很少。建議部长和司局长每年能划出一定的時間下去（例如十的时间），下去时人不要多，不要以大工作组的形式，只帶少数的主要干部（包括技术干部）就行了。

在百家爭鳴方面，我認为在紡織工业中沒有很好地貫徹这一方針。为推动科学技术的发展，在爭鳴中需要領導，我說这种領導不是預先有一个主觀的思想框框，而是如何組織推动。紡織工业中有很多問題，可以展开“爭鳴”的，如質量与節約的关系問題，就值得“爭”一下。希望“中国紡織”能辟出一定篇幅，給大家作爭鳴园地，以期不断地改进質量，励行節約。

沈义康：知識分子一般有这种感觉，在工作上不被重用，有职无权，人微言輕，怕言有不当扣大帽子。过去知識分子有只敢想不敢言的情况。

毛主席这次报告，使我們从沉悶迷糊中清醒过来了，有勇气敢于傾訴心里的悶气。今天部長主持会议，我們頗有“姜太公在此，百无禁忌”之感。

过去只要領導上怎样唱，下边就怎样和，沒有反面意見，因此往往有些好事办坏了。比如前年的增产節約运动，在基建方面存在不顧質量片面節約的偏向。当时并非无人知道，只是“知不敢言，怕扣帽子。”現在提倡“百家爭鳴，百花齐放”就可以减少錯誤了。

清茶一杯，談談心还可以提倡

知識分子，自古来即有清談的癖好。解放后，由于几大运动社会风气大大改变，知識分子的这种癖好也被疾风吹散了。产生共事数載，不获一談，同棲一牆之隔，老死不相往来，頗有咫尺天涯之慨。同志間除了工作上接触外，沒有机会談心，彼此不了解，談不上感情，对工作是不利的。三国演义中，司馬懿兵临城下，諸葛亮还摆起羊羔美酒要和他談心，虽为空城之計，但可能諸葛已胸有成竹，万一司馬懿进城，他会用談心的方法來說服对方，化險为夷（这是死无对証的說法）。諸葛亮既能与敌人談心，我們同志間为什么不能相互談心呢？！希望領導上提倡相互談心使相互了解，相互关怀成为一种风气。

拆去党群之間的这道牆

在党团员中咬耳朵的現象不少，有些做作，不够泰然大方。凡欢迎貴宾总是党团员以及所謂的积极分子参加，群众自然有意見。本来是件喜事，給群众印象却不佳，希望大家都有机会参加。其实，也是教育群众的一个方法。并希望在党员中提倡“先忧人之忧，后乐人之乐”的作风。对落后的同志不应存在“孺子不可教也”，疏远他們，应帮助他們进步。俗語說得好“近朱者赤”。党员时常与群众接近，帮助他

們，就会帶勁他們搞好工作。

要了解干部，合理使用干部

調动干部工作中盲目性很大。事先不了解干部的能力專長，不与本人洽談，适应何种工作；事后对使用干部是否合理，也不問不聞。建議干部司应对調干負責到底，做到事先了解，事后对調干單位进行监督，如发现有使用不当，人浮于事情况，应有权收回，重新考虑調到需要單位去。使每个干部都能量才使用，發揮更大作用。

希望关心老工程师，帮助和教育他們

一般老工程师有自卑感，認为共产党不重用他們。二年多来，我也有同感。別人都在轟轟烈烈地建設社会主义，而我們除了偶而出差，就是在办公室坐冷板凳，好象自己被裝进了仓库，在发霉。根据第二个五年計劃紡織工业今后工作不会太忙的，希望部里考虑一下，用不了这么多工程技术人員，不要积压起来。

邱世恩：解放以后，紡織工业有了显著的发展。但是从技术水平看，还是远远落后的。目前世界上很多新技术是与电气技术結合的，并因此推动了各工业部門和科学研究的进展。紡織工业沒有例外，如不急速在这一方面努力赶上，則今后落伍程度，將日趋严重。現在举几个例來說明：（一）紡織机械要求高速化，并非單純工艺上的問題，把速度加快就行，机械在高速下运行必然要发生很多問題：起 动、加速、停車都要符合預定的要求，張力才能絕對不变。断头时，要在几分之一秒中立刻停轉。这些問題就唯有电气技术才能解决。所以要求高速，首先应从电气着手。又国外的漿紗机、整經机能够高速，就因为应用了电气方法，在数十分之一秒內反应張力变化而自动調节，否則在高速下必然引起張力不均的后果，甚至断头。

（二）紡紗机械要求自动化，应运用較人工好得多的方法来控制温度、压力、張力和濃度等等，这些都要依靠电气，因为电气等于神經系統。

（三）任何科学研究都必須細致深入地进行分析試驗，这在很大程度上要依靠电气技术，因为他可“測所不能測，見所不能見”。例如現有織机为什么速度提高到某一程度后，就产生問題，就要了解各机构（开口、投梭、弯地軸、棕框等），在同一時間內，十余种运动的相互关系，以及他們的应力，这个時間，可以短至百、千，甚至万分之一秒，根据这結果才能改进机械設計。再如投梭一刹那間經紗及緯紗所受的張力大小也可測出，方能分析断头和疵印的成因。又如研究大牽伸时，也需要知道瞬時間皮圈压力、牽伸力、細紗离开皮圈时的均匀度、細紗瞬時間的張力变化等等，才能改进理論設計，目前“硬試”

的办法，深度不够，也难解决问题。

(四) 以上测定方法专业化以后，就成为纺织试验的仪器，工艺过程中品质的控制和检查，以后将愈来愈多地有赖于电气。

(五) 世界新技术在纺织上应用已很普遍，如利用原子能来测定均匀度、上色率、浓度等，并进行自动控制，利用超声波提高染色的速度与质量，静电场应用于植绒，除尘甚至纺纱，电子计算机应用于纺织厂的品质管理等，这些新技术没有一样不与电气有关。

电气在纺织工业中（当然不仅是纺织工业，而是任何工业）既如此重要，但历年来，领导上对电气的看法是不明确的，以为只限于配电管理马达而已。对纺织技术的提高，有赖于电气技术这一点，是完全未曾理解的，这也说明了领导上对新事物缺乏敏感。具体表现在：

1. 纺织科学研究院电气方面的设备，极为简陋，是由各方面拼凑起来的，国外订货已全部花光，至今连测定电子管好坏和测量马达马力的仪器，一只也没有。这样来进行研究是极其困难的，但部里技术司刘再生司长来视察时，并没有对我们的工作方向有所指示，对工作人员加以鼓励，也不从学术角度提出意见，相反地认为我们工作简单，仪器太多（？），使我们情绪上，多少受到影响。

2. 研究院电气工作人员的配备是不够的，去年提出要增添少数干部，但没有得到上级同意。

3. 今年向国外索取资料时，逢到有关电气在纺织工业中或新技术在纺织工业中的应用的资料，都没有被提出，但电气的科学性较高，进展又快，如不累积资料，充实设备、提高干部水平，而只求经济效果，

毫无疑义，必然间接影响于正规纺织研究工作之开展。

陈汝昌： 我由天津纺织管理局调来纺织工业部，将近一年了。在这一年中，对部总的感觉是政治气氛不够浓厚，思想工作抓得不紧。如政治理论学习忽松忽紧，不够正常；政治报告和时事报告很少，又不及及时；在这一年中没有有组织的举行过一次谈心会、批评会。日常只感到有工作的领导，感觉不到有思想的领导。所以，我说来部将近一年，没有感到部里还有党组织存在。

在同志之间只有工作关系，没有同志的感情，大有老死不相往还之势，大家都怕被批评为搞小圈子，怕受连累。不但党与非党之间有隔阂，非党与非党之间也是冷冰冰的，一下班各自回家，彼此互不来往。

领导与群众的关系也不够密切。我来部一年，今天是第一次看到部长，方才也有许多同志说与部长见面是难得的机会。再说司局领导干部到科室检查工作的也不多，大多数未到科室去过，只凭科室向他汇报了解工作，对于群众的生活就更少过问了。去年冬天夏循元工程师的父亲死了，当时他正出差在上海，家中无人照顾，局长和本部门的同志理应去看望一下，但对这件事都是冷冰冰的。

对于党所规定的长期共存、互相监督的方针的贯彻还不够。各民主党派的组织不健全，作用没有很好发挥，领导同志与党组织对民主党派也不重视，每次运动到来，从未见对民主党派打招呼，而民主党派亦未主动的依靠党，配合党去发动工作。

（会议发言，将在下期继续发表）

（上接第13页）

充分的揭发。

第十一，关于纺织技术的百家争鸣问题。我们觉得在一方面过去鸣得太少了，而且就是鸣，也得不到相当的重视和得不到相当的处理。生产技术司名系管理技术，实际上却丝毫不负责任（纤维杂质分离机定型问题一两年得不到解决）。现在研究院成立了，关于纺织技术问题，应该列为该院研究主题之一，号召全国从事纺织工作的人员踊跃争鸣，来改进和提高我国的纺织工艺。更要紧的不但要争论，而且要在争鸣中得到结论。但是得了结论以后就应该一致服从这个结论，不应该各行其是。例如1954年新建的纺织厂，机

器是同一类型的，照理纺织用品应该一致，这在机械局、生产技术司和设计公司都有统一的见解，统一的认识，所以制成统一的图样。但是在订货的时候，各地区还是要独出心裁，各行其是，结果弄得无法调拨，各厂之间不能互通有无。有时竟致造成人为的紧张（例如某厂订货在前，因故推迟投入生产，某厂订货在后，却因供水供电供气等条件顺利得以推前生产等）。其实这纯由主管人员来源不同（如华东、华北、青岛、东北等区的分别），习惯各异。象这种情形，我们认为事前不妨提出各个不同的意见，但一经辩论研究决定之后，就应当一致服从决议，以达到纺织器材逐步划一的目的。

十一个意見

——在紡織工業部各民主黨派人士高級技術人員座談會上的發言

許長卿

我自1953年3月6日調部工作以來，轉眼已閱四年，尸位素餐，飽食終日。對於部內應興應革各事，因懷于思不出位之戒，不願言亦不敢言。因之常懷自卑及作客之感，大有“人老珠黃不值錢”和“不才明主棄”的想法。及至聽到毛主席兩次報告以後，感到無限的溫暖，很象經冬雕殘的草木，一到春天又復欣欣向榮的一樣。毛主席把知識分子分為右、中、左三派，並訂出每一派的标准。我曾根據這個标准來衡量自己，檢查自己，我敢斷言，我決不屬於百分之一到百分之二的右派。因為我日常喜歡研究歷史，深知道一個舊的社會制度如果被一個新的社會制度所代替，那末新的制度一定有優于舊的制度的去處，而舊的制度要想復辟，就絕不可能。例如資本主義制度代替了封建制度以後，封建制度就再沒有復辟的希望；那末社會主義制度代替了資本主義制度以後，資本主義如果還能復辟，豈非絕大怪事。所以我絕對不作資本主義社會恢復那種幻想。我覺我應屬於不熟悉馬克思主義，但不反對社會主義制度那一部分人中間，並且要求學習馬克思列寧主義來改變自己的世界觀。

結合到具體工作方面，由於我的工作未得到很好的安排，空閑的時候比忙的時候多，所以有時閒來冷眼觀察並且發現了許多問題。但是在過去不但是不敢言也不願言。不敢言是怕乘機報復，再遇到運動的時候，給你扣上一頂大帽子。不願言是怕人說你想出風頭往上爬。現在不同了，黨和中央要我們知無不言，言無不盡，所以要放膽一言。

第一，關於制度問題。我覺得我們部里，對於制度問題注意不夠，因而造成職責不清，分工不明，遇事推諉的現象。我是1953年3月到部里來的，那時就聽說部局在起草組織條例和辦事細則。1953年是第一個五年計劃開始的一年。現在第一個五年計劃就要過去了。十六七個五萬錠到十萬錠的大型紗廠都次第落成投入生產了。但是部局的組織條例和辦事細則依然停留在起草階段，難道就這樣難產嗎？因為沒有一個制度就形成組織上的紊亂，分工上的紊亂，和遇事踢皮球的現象。一個社會主義國家的中央機關成立了七年多之久，還沒有一份組織條例和辦事細則，這是可以想象的事嗎？

第二，關於建廠計劃問題。對於這個問題，可以用七個字來概括一切。那就是“訂得快變得更快”。這

說明事前缺乏聯繫，缺乏研究，不聽取群眾意見，僅由少數人閉門決定，替國家造成很大的損失。遠的不必說，只說近的。棉花供應的不足，在去年棉花收成以後，我們的領導不但可以知道而且也應該知道。但是在1956年年底還會訂出建造洛陽、咸陽四個新廠的計劃，以致統配部管的物資訂了，地區自購的物資也訂了，上馬未穩就得忙于下馬，白白替國家帶來許多不應該有的損失，替工作人員帶來許多不必要的緊張。洛陽兩個廠可以遲建而提前建了，積壓國家大量資金已不應該。聽說咸陽兩個廠因限于地區種種條件有根本不在咸陽建設的說法。如果屬實，那末這個計劃就更可研究了。如果中間不停頓，已經開工造下去了，那末怎辦呢？這說明事先缺乏縝密的 research，由少數人主觀主義地作出決定，所以就不免鑄成大錯。

第三，關於廠址分布問題。在世界上還存在着兩個陣營的今日，就不能不防備戰事有爆發的一天。因此世界上一般趨勢新城市不宜過大，舊城市尽可能疏散，工廠更不宜過於集中。但是照近年來紡織工業發展的趨勢，似又偏向於集中。例如邯鄲地區，據說就要建設七個紗廠和配備相當規模的印染廠。從經濟觀點上說，愈集中可能愈經濟（如給水，供電，供氣等等問題）；但是從國防觀點上來說，把五六萬的紗錠、兩萬余台的布機和相當的印染設備集中於一個地區，似乎不是一個完全可以贊同的做法。還有一個更嚴重的問題，一個社會的問題，似亦不容忽視。那就是一兩萬個達結婚年齡婦女的婚姻問題。這一問題似乎不易解決。同時由於工農收入的差別一時也還不易消滅，工廠女工收入一丰眼界自高，一方面工廠中一兩萬女工找不到對象，另一方面農村中同樣數目的農業合作社社員也找不到對象，這豈是一個等閑的問題。再就經濟觀點來說，紡織廠過分集中亦有其不利的一面，假定邯鄲地區的全部紗錠為60萬錠，每錠每年用棉花3.8担計算，即須228萬担。這樣大的數目可能並非邯鄲一縣或者邯鄲附近幾個縣所能供應。把各處的原料集中進來，再把許多制成品運送出去，浪費了許多車皮、許多運費，是否合於經濟原則也頗值得研究。我認為今後選擇建廠地址應該從原料、消費、供水、供電、供氣種種方面詳細分析反復研究，決不可從片面來決定問題。

第四，關於紡織機器問題。解放以後，在紡織機

器制造方面，誠可謂一日千里。从量的方面言，它的增加速度可能还超过苏联、美、英、日本各国。但是从質上說，似乎还不能維持过去的水平。这可以从各新建厂的紛紛提出意見来証明。我們拥护提高产量的办法，但是我們更要求适应的提高質量。另一方面是型式变得太快了，往往今年才改的新型式，在交貨的时候制造厂就要求快訂配件，說今年不訂，明年改了型式就无法再供应了。逐步改进，逐步提高，我們是贊同的，但是改得这样快法說明了一些什么呢？說明在改的时候，研究得不够周密，不够彻底，所以不得不一改再改，同时也替使用厂在添制配件方面帶來不少的困难。今后改当然还是要改的，但是在改以前，應該多加考虑。更严重的是一种新产品在未經試制和測定其性能以前，就在基建新厂里大量采用，無論制成以后，性能如何固屬大成問題，就算在性能方面毫无疵議，但是是一种新产品，要經過多次試制方能悉合标准。到期不能交貨或須缺件交貨，皆足以影响基建新厂如期完成任务。这几年来这一类情形屢見不鮮，最突出的莫过于高速整經机。1955年基建新厂的訂貨，到1956年年底还未交齐，倘非因原料关系，各基建新厂推迟投入生产，讓数千个工人因此窩工等待，問題可就严重了。

第五，因为上面談到紡織机器質量問題，又联想到棉布質量問題。我們棉布的質量同一是下降的。最突出的莫过于色布方面。大部分的色布都掉色。拿我个人的亲身經驗來說，买回来的墨綠色窗簾布，挂上不到一个月，变成黃不黃，綠不綠异常难看。另一件事是藍布上衣如果遭到雨淋里面的白襯衫就弄得你啼笑皆非。国家号召節約如果对于物資的質量不加关注，不但不能節約，反而要格外浪費。造成質量低劣的原因，首先由于領導單位只顧产量不顧質量（固然表面上也說質量并重），到了下面就格外变本加厉，其次是有獎无惩，产量高了可以受獎，質量低了并不受罰。再其次是檢驗制度日久漸成具文。拿一个具体的事实来作例子吧，京棉二厂前进女工章杏娣因发高烧照常出勤，結果出了次布。由于她的觉悟高，責任心强，再三向檢驗工提出，說她出了次布，但是反复檢查了三四次，直到章杏娣亲自指点才查出来。报纸的报导正面固然是表揚章杏娣的优秀品質，反面也正是对檢驗制度一种深刻的諷刺。为什么我們的領導当局只看到正面却看不到反面呢？这是不是說明了我們的当局对于檢驗制度早已視為具文呢？

第六，关于調干問題。我認為我們部里对于調干，是盲目的，是无計劃的。不問自己的需要，不問被調干部对于調任的工作是否适合，不問这个人調出以后对于被調單位的損失多大和对于調入單位的利益多大。胡調乱調，以致上面下面均造成相当混乱。調的时候急于星火，調到之后束之高閣。去年我們基建

局里調到一位教書20多年的陆志道同志，对于行政工作本不相宜，对公固然沒发生作用，对私也只有增加煩悶和痛苦。現在听說已調电力部，但是要叫他做現場工作，又是不相宜的，可謂一誤再誤。我不明白我們国家对于知識分子这样珍惜和重視，我們国内的知識分子又如此甚缺乏，为什么不使人尽其用呢？拿我个人來說，我覺得我到部四年除去起了“黃金台郭隗”的作用以外，其余恐怕并未发生任何的作用吧！和我同时調京的，有的半年就回去了，有的一年也回去了，何所为而来，何所为而去，真令人无从索解。还有一般极普通的行政人員本无須調也調来了，除了本人和家屬的旅費行李運費外，还要代她（或他）的爱人找工作，这又是为什么呢？我部的人事政策太不能使人滿意了。我明知道干犯人事部門最为不智，但是骨梗在喉一吐为快，也就无暇計及未来的利害了。

第七，关于機構重叠，人事臃腫問題。部里的人数从未公开，我們不能知道。仅就食堂分班吃飯的情形来看，真可謂年年添人进口。是不是真忙呢？只要我們部長抽一点寶貴的時間到各办公室里巡視一番，就可以真象大明。拿基本建設局來說，从1955年起就談緊縮機構精簡人員，据悉当时部中規定局的員額为75人，但是1955年过去了，1956年又过去了，去年总公司成立又調去一大批人，可是在今年春天还有90余人，由于事少人多，大家閑得无聊，集体讀报者有之，个人閱报者有之，聊天者亦有之。工会买到戏票或分到舞票，办公室就更熱鬧了，票少不够分配要抽签，票够了又要爭論前排后排，总之免不了一场紛扰，这种情形在初調职来部的人看見，无不惊讶异常，积久司空見慣，視為当然。在这种情形下的干部养成一种紀律松弛的习惯怎能担当艰苦煩重的工作呢？个人看法人事臃腫的最大原因，由于对于干部家屬的无边照顧，此风不改，干部的能力水平和工作效率都无法提高。我絕沒有希特勒那种看法，認為所有的妇女都应该下厨房，但是我也坚决反对不問文化水准，不問工作能力，一味地濫用。我更坚决反对兩三个孩子的母亲在自己文化水平不高、工作能力不强情形之下也要混迹到干部队伍中間。她的收入至多可以抵上家中雇用一個保姆的工資和伙食費（指家中无其他劳动力須雇用保姆言），但是孩子却得不到同样的照料和撫养。对于这种人我認为不但她自己應該扭轉重視家务劳动的觀點（这种觀點和中小學生輕視下乡种地，認為丢人沒出息同一錯誤），就是干部司也应该予以說服教育，不要有求必应，任意濫用。从前照顧家屬是因为供給制，現在一律实行薪給制了，一个人的收入一般足敷維持一家的簡單生活，为什么还要无原則的照顧呢？我認为今后录用人員，應該規定一个統一的标准，这个标准不但适用于非黨員，也适用于黨員和轉業軍人，以逐漸提高干部的水平。在标准中还必須規定

体格标准，以防有人为希图享有公费治疗的待遇，竭力营谋一个干部的名称。我以为不必好高骛远，说什么要求一个人做两个人的事（在精简的时候常常以此为号召）。第一步只要一个人能做一个人的事就好了。我们要求中央司局长一级的干部不要只做监督执行政策的工作，而是也要了解业务熟悉业务，并能亲自处理业务，司局长以下的领导干部更要人人能亲自动手处理业务。机构的重叠是与人事臃肿互相因果的。人事精简，员额紧缩，机构就不得不由重叠而变为简单了。在我部最突出的例子有下面几种：1. 我们的专业局并不如一机械部和冶金工业部各专业局之完全独立，但是基建局、机械局、毛麻丝局各有其人事部门，而在基建局一座大楼之中又有四个人事部门（基建局，工程总公司、设计公司、测勘公司。测勘公司仅有100多个职工，但是却有一个六人机构的人事组织）。难道真有此必要吗？2. 我部所属各机械厂所生产的纺织机器和电机比起第一机械工业部和电机部的产品，在数量和品种上真是微不足道。但是管理购销的单位在基建局有材料供应处，在供销总局有机销处，在机械局有供销局，后两个的性质大部分相同，取划分亦不明晰，发生问题的时候互相推诿。似无叠床架屋的必要。3. 供销总局的材料处和基建局的材料供应处也是重复的，只有多费一道手续，多增加磨擦的作用。照我们的亲身体会，后者早就应该并归前者，就是归并以后，前者的机构组织也还可以大事紧缩。

第八，关于开会及出差问题。我依稀记得上次梁部长助理在我局作报告时说，去年的开会和出差费占全年行政开支四分之一弱。出差和开会固然不能绝对没有。但是过去我们部里所召开的种种的会和所出的差，是否都有必要，似乎很值得研究。拿我们基建局所召开的各种会议来说，一般是布置不及时，没有及时将开会的精神和要求布置到参加会议各单位，让他们有充分研究及提出资料的时间，而在部里对于讨论内容缺少研究和准备，结果是一哄而来，一哄而去，固不能说毫无结果，但所得的结果和所付出的代价（包括参加人员的时间旅费开会费招待费等等），远不能比拟。还有议决的事项及通过的事项，在会场里没有很好的纪录，事后也无布置传达，以致办理具体工作人员完全隔膜造成脱节现象，实例甚多举不胜举。至于出差，同一是事先布置不周，指示不够，以致出差以后遇事得用电报或长途电话请示，给国家带来很大的损失。有的单位怕干部在家闲得太利害，闹情绪，发牢骚，于是借视察为名，派几个人到各地游山玩水一番，或回家省亲一番，结果是出过差的心满意足，可以有一个时期的情绪安定，而轮不到出差的则牢骚愈甚，怪话愈多，反而因此产生更不团结的现象。今年行政经费紧缩，滥开会、滥出差的情形固可

以大减，但应进一步要求：开会以前必须在适当时间将议程发交参加单位集体研究，在会场充分发言，会场要有比较熟悉业务和文化水平的纪录人员。无论大会纪录或分组纪录都应整理发交各有关单位参照执行。如派人员出差，应由领导人员及指定出差者详细研究出差所要解决的各点，作出种种方案以应付各种不同的情况，避免遇事请示多耗电报费电话费。总之开会也好，出差也好，在领导人员都应该加以重视亲自掌握。象国民党时代会而不议，议而不决，决而不行，行而不彻底的那种形式主义切不可要。至于慷公家之慨让干部去游山玩水或者回家省亲这样举动似应严禁禁止。

第九，关于党群关系问题。党群关系大家谈得已经很多，可以无须再事详谈。总而言之，老党员比新党员使人容易接近。大干部比小干部（指党员干部而言）使人容易接近。最使人难堪者是刚才批准入党的预备党员，大有从此脱胎换骨，不屑再与凡夫俗子为伍的神气。党在吸收党员的时候，如果不注意到这一点，那末党吸收这样的党员愈多，党对于群众的距离也就愈远。听说别的单位在吸收党员的讨论会上允许非党员群众参加，一方面固可借此教育群众，另一方面也可以倾听群众的意见，因为申请入党的同志对于帮助他的同志可能遇事矜持，而在群众面前就免不了真情流露，所以对于一个人的品性道德，领导者从上面看下去决不能如群众从旁边看过去的清楚，吸收党员的情形，何尝不如此。这一点提请领导注意，如能建议党委会考虑更好。最近我局黑板报上披露一篇关于党群关系的文字。说起党群之间的距离全由一些小事所造成，如党员开会本系正大光明的事情，但偏要交头接耳的通知，故意使人感到神秘引起反感。又如听报告，接贵宾非党群众根本无分，事虽轻微也足以引起党群之间的隔阂。这一些也值得反映给我们的党政领导。我个人的看法对于每一个共产党员都要他们先天下之忧而忧，后天下之乐而乐，未免要求太高，但要求每一个党员不要自处于特权地位，自以为只有咱们是主人，你们都是客人，然后才可以谈统一战线，谈全国人民大团结。

第十，关于整风问题。我认为这是中央极英明的措施，而且是及时的。过去的情形我们不知道，但自从进城七年以来，我们感觉到一部分的党员比起进城初期是蜕变了。他们追求地位，追求享受，缺少艰苦朴素的精神，缺少埋头钻研从事理论学习业务学习的精神。夜郎自大，严重地脱离群众。要再不及时整风，党的前途真正不堪设想。在我们局里和设计公司宗派主义极端严重，不但大多数内部同志有此感觉，连来自各地区的同志也有同样感想。影响局及设计公司内部团结及工作情绪甚巨，在整风运动中一定会有

（下接第10页）

在第二、三季度紡織工业生产 应解决哪些问题？

本刊評論員

今年紡織工业生产計劃中最突出的矛盾，是原料供应不能满足生产能力与人民需要的增長。原料不足的原因，主要有：一是1956年受了台风及水涝，象棉花和麻的产量都受到影响；一是原料虽有相当增長，但由于各方面的需要增長更大，如国毛和絲綢等，因此也造成供应不足。正因为原料不足，又产生了其他一系列的矛盾。

現在执行計劃已經五个月了，經過各方面的努力，五个月来已克服了一些困难；但是，矛盾比較尖銳的，还不是在以往的五个月，而是在第二季度末和整个第三季度，这可以从历年来的情况加以推断，不过今年还将更为突出。

为什么呢？就棉紡織的棉花來說，使用新花一般早在9月中旬，晚在10、11月間，但是在今年10月份以前的原棉使用情况如何呢？估計收購任务將不能完成，到8月底收購数量难以滿足現有的生产任务。当然，一方面还应进一步加强收購工作，但同时，也不得不适当的压缩絮花和其他用花的需要。即使經過这些努力，还是要减产。另一个情况是棉花質量也較往年差，低級棉的比重增大，因此今年不但要用八、九級白棉，而且要用九、十級黃花和八級以下的剝桃棉，其比重大体要占35%左右，中支棉紗的配棉平均等級只有5.8級至6級。从棉花的数量和質量来看，二、三季度棉紡織生产安排是艰巨的，困难也是大的。

麻紡織的黃麻虽比棉花稍好些，但从其供应数量和質量上來說，也存在同样性質的問題，只不过是程度上稍为緩和一些。

毛紡織的国毛供应有国家规定的一定数量，无伸缩余地，6—7月正是清黃不接的时候。外毛訂貨較迟，进口毛虽陸續运来，但往往不能按时到达，在6月中旬前后外毛也当相紧张。国毛外毛的品种不齐，也是一个很不好办的事情，常常有脫节現象影响品种生产計劃。

絲綢的原料蚕茧，正在哺育，也須六、七月后才能使用得上，今年蚕茧生产的丰歉，它將直接影响今

年三、四季度的生产，也决定着明年上半年的生产。

如何正确地来解决这个矛盾呢？这是第二、三季度安排生产的重要课题，及早提出来研究是十分必要的，现在就提出一些初步意見：

（一）第二、三季度的紡織工业生产計劃，必須严格地按照国务院最近的計劃生产。

从檢查第一季度計劃执行情况来看，棉紗生产比第一季度計劃（560万件的21%，下同）超过18,400件，其中中央国营与合营超过6,500件，地方国营和合营超过12,000件。与463万件計劃的第一季度水平相比，則要超过97,000余件紗。織布用紗仅中央国营和合营企业比一季度計劃超过6,000件紗，和463万件計劃第一季度水平相比，就超过53,000余件。地方国营、合营、手工业織布、針織和工业用紗，都或多或少地超过計劃，而且超过年計劃的数字相当大。印染布中央国营和合营比一季度計劃超过6.13%，比年計劃超过3,600万公尺。个别省市中如北京則超过一季度計劃13%，辽宁則超过20%。

麻袋第一季度完成国家計劃前三季的39.13%，第一季度水平还是較高的。

毛紡織中的編織用毛綫，全国比計劃超过5.23%，其中中央系統超过1%，地方系統超过9.42%，其他呢絨超过計劃2—3%。

棉紗棉布和麻袋超过第一季度計劃的数字在一般情况下是正常的，但是在計劃从大改小，逐步下降的情况下，第一季度超过計劃越多，第二、三季度生产安排上的困难越大；印染布与編織用毛綫超过計劃太多，困难也就更大。除計劃下达迟、变化多等客观原因外，有些地区在安排第一季度計劃时沒有認真执行国务院的指示，确实是应吸取的教訓。

为此，在安排与执行第二、三季度計劃时，有一至三季控制指标的，如棉、麻，在安排二、三季中，須將第一季超产数扣除，其第一季实际加二、三季的計劃数必須符合控制指标数。无一至三季控制指标数的，如毛綫，在二、三季中应适当控制不宜超过計劃

太多。

一至三季的控制计划数，它是根据原料供应的可能与市場銷售需要兩方面来确定的。不論增加或减少，都会突破这种平衡，也将会使供应原料或市場銷售发生脱节，所以必須严格掌握一至三季的控制计划数，既不能增产，又不能减产，因为超产了要发生原料供应不上的問題，减产了又要发生市場銷售和其他方面的协作失調的問題。另外，如果將二、三季的任务推迟到四季去，还須后顧一下，四季“翘尾巴”后，会使得明年安排生产，增加不必要的困难。

(二) 第二、三季度內能否超产或增产呢？一般的不要超产，增产应根据原料供应来定。其中棉紡織肯定是不超产。需用原棉的紡織工业，既不能超产又不能增产。現在有些省、市要求收購任务超额完成或爭取外棉来超产紗布，或節約原棉后訂入增产计划。在目前原棉資源不足的情况下，还难以考虑到超产的問題；而是應該考虑全国一致地如何来保証完成国家頒布的計劃指标的問題，同时也要照顧到全国生产水平基本一致，而利团结。假如在某一地区超产或增产多用了原棉，在另一些地区就要多减产、多停工。超产和增产要根据全国資源情况来决定。節約了棉紗，能否增产棉布呢？能否随之增产印染布呢？这都可以。利用代用品能否增产呢？如能利用棉干皮增产麻袋，人造纖維等增产紗、布、毛、絲、綢、当然是可以的。

編織用毛綫的超产，从人民需要的角度來說，應該說是可以的，但是，毛綫用毛的数量大，絕大部分是外毛，其毛条品种帶有專用性，进口外毛是按各种主要品种計劃採購的，如果毛綫超产过多，势必造成停工待料，或者是占用精粗紡原料，影响呢絨生产計劃，从而影响出口减少外汇。所以不仅是孤立的毛綫問題。

这样限制了超产或增产以后，是否会鏹損增产節約的积极性呢？也可能也不可能。問題是在于如何来正确認識它。限制以節約来增产的仅是原料方面，这由于原料不足是主要矛盾的緣故。如果不严格限制超产或增产，而我們仅仅解决此时或此地的增产需要或减少停工的問題，却不知在彼时或彼地会造成被迫停工，这在政治上和經濟上会造成損失，权衡輕重，是得不偿失的，并且是极被动的事。現在限制一下，今后原棉供应一旦好轉，那么主动地来超产和增产，就非常順利了。

(三) 節約与質量，在实际中似乎存在着矛盾，这主要表现在：節約原料和改細織布紗支、变更棉布規格，影响質量下降。節約原料与保証和提高質量有无矛盾的問題，这里不予評述，但節約原料絕不能損

害質量，这一条原則是必須肯定的。

目前在第二、三季度計劃中，改細棉布紗支变更棉布規格，对安排生产的关系很大，这是今年生产計劃中帶有普遍性的新問題。（提出来的時間已很久了）根据現在初步了解，消費者对变更棉布規格是有顧慮和意見的，买布时要老貨，反映說“粗布变細布，細布变紗布，紗布变冷布，这怎么行啊！”其实，事实上倒并不完全是这样，有些錢織物与一些夏衣布改了規格反而更好了，这也是合情合理的事实，因為我們現有棉布規格并不都很科学的，或完全符合使用者的要求的。但不可否認，的确也有某些品种簡單化地改細紗支而損害了布的质量，如紗卡其、紗吡叻和一般市布改細紗支后的質量下降。对这些品种，應該迅速改回来，并且要审查各种已改的品种中，是否有損害质量的情形。不仅是棉紡織中如此，針織品种改的也不少，毛紡中也有提議改細某号的毛吡叻（据說未批准），麻袋緯紗也改細了，是否合适，也須研究。

已經改細紗支的又要改回来，对生产班次工时的安排上会发生些問題和困难，計劃也要变动。这些問題和困难，可以采取其他措施来解决，計劃可在第二、三季度計劃中予以調整。

(三) 在第二、三季度計劃中，对大批低級棉如何合理使用而不影响质量的問題，解决的原則是既要用又要保証質量。集中使用是一个很好的办法，可以保証相当数量的优等紗布。

根据这次棉花平衡會議的資料，在現有資源中約有20至30万件紗左右的低級棉，（包括白棉八、九級，黃花9、10級，剝桃棉8級以下的）集中使用于非衣着的用布和一部分里子布，如面袋布、粗細帆布、打包布、里子布等，大体上可以用完。这些棉花究竟用于那种用布为合适，这些产品的质量究能达到什么程度，还缺乏經驗，各地应积极試制。另有一个問題是原棉分配各地的数量多不相同，而紡出来的低級棉紗不一定在当地恰巧适用，可能多少不一，这就要求商业部門协助調撥分配。如果能做到这几点，那么今年的棉花質量虽次，采用产品分类使用不同原棉后，还是能保証和提高紗布质量的。这須在最近時間內立即要解決的問題。毛、麻、絲、綢以及其他紡織工业也可結合自己的具体情况，根据产品分类使用不同原料的精神，仿效試行。

具体的矛盾还很多，能够抓住以上一些重要的矛盾又予以正确及时的解决，那么今年生产計劃基本上可以稳定，生产正常后，也有利于增产節約的运动。第二、三季度計劃完成得好或坏，对今年的計劃完成得好坏有决定性的作用。

怎樣做到既能鞏固和提高質量 又能節約用棉？

合理使用低級棉与再用棉保証棉紗質量

天津国棉二厂第三工場 馮景澤 段德成

今年中央号召在全国範圍內开展增产節約运动，紡織工业由于去年有些棉产地区遭受水灾、风灾，以致棉花减产，非但数量不足，質量也比较差，在目前的条件下，要做到既保証質量，又節約用棉，合理使用低級棉（包括黃棉）与再用棉，便成为我們紡織企业增产節約的重要途径。

（一）原棉特性与棉紗質量的关系

纖維性能关系到成紗品質的可分为兩类：一为物理特性（長度、强度、細度、成熟度、整齐度等），一为含杂特性（含杂率、疵点內容、粒数等）。在工艺过程中，控制纖維物理特性以及采取技术措施提高半制品与成品的均匀度降低不匀率，是提高棉紗品等指标的主要方面，但这一項工作，对用棉量关系不甚密切，另外，控制纖維含杂特性，确定合理的工艺設計，提高除杂效率是提高棉紗品級指标的主要方面，而这项工作却与用棉量发生直接的关系。以我厂經紗23支配棉成分中增加低級棉及再用棉的方案为例，試驗結果，其平均品級由5.01級降至6.30級，而表现在棉紗品等指标积数，相差仅为70，但棉紗疵点粒数则由65粒上升到109粒。这就証实了苏联專家布留亨同志在华东一次會議的发言中的所指出的：降低配棉成份中的平均品級，对棉紗的物理机械性能影响不大，一般都是一等；但是紗里的棉結杂质大大增加，紗的級是二級，很多的还是級外。因此为了减少

棉結杂质，就还需要做很多的工作。在原棉管理工作中，加强低級棉及再用棉品級特性的分析，确定合理使用原棉的配棉方案，以符合工艺过程中保証質量与節約用棉的需要，这是解决用棉与質量关系的首要环节。

（二）加强低級棉纖維品級特性的檢驗工作

不同等級的原棉，因产地及軋工不同，其含杂类型亦异；又不同类型的杂质，对成紗品級与工艺設計也有着不同的关系，所以在配棉指标中，掌握手揀棉花內的杂质內容与粒数，对控制質量起着有效的保証作用。我們通过采用苏联棉纖維疵点分析的方法，对不同等級的原棉含杂类型及原棉含杂类型在工艺过程中的变化情况列表如下：

一般不同等級原棉的为害杂质粒数情况

（100克）

产 地 等 級	代纖維籽皮		代纖維破籽		合 計	
	粒	克	粒	克	粒	克
邢 台 334	1,040	1.02	76	1.52	1,116	2.54
楊 村 434	3,340	1.60	30	0.40	3,370	2.00
定 县 534	3,520	2.00	84	0.86	3,604	2.86
衡 水 634	3,940	2.08	165	1.22	4,105	3.30
平 原 734	7,160	2.00	114	1.22	7,274	3.22
北 郊 (734)	5,480	1.20	88	0.80	5,568	2.00
平 原 (834)	8,200	1.60	90	0.95	8,290	2.55

原棉含杂类型在工艺过程中的变化

（100克）

半 制 品 型	破 籽		不 孕 籽		未 熟 棉		帶 纖 維 杂 質		尘 屑 叶 片	
	粒	克	粒	克	粒	克	粒	克	粒	克
原 棉	320	1.240	227	0.740	102	0.52	2960	2.06	—	0.356
二 道 棉 卷	64	0.136	158	0.234	—	—	5400	2.68	—	0.160
+ %	-80	-88.7	-30.4	-68.4	—	—	-82.4	+30.1	—	-55
梳 棉 棉 条	12	0.004	2	0.0004	—	—	6960	0.88	—	0.08
+ %	-81	-97	-98.7	-99.8	—	—	-28.8	-67.2	—	-50

从以上二表可进一步看出，不同类型的杂质在清梳工艺过程中的变化規律：破籽、不孕籽、未熟棉、尘屑叶片等杂物易清除，且逐漸减少；而帶纖維杂质

因受工艺过程的破坏作用，反而逐漸增多，由此說明了帶纖維杂质是成紗品級方面的“有害杂质”，它与成紗的品級有很大关系。

W21's 上一級		R42's 上一級		T23's 上一級	
配棉有害雜質	棉紗疵點	配棉有害雜質	棉紗疵點	配棉有害雜質	棉紗疵點
3,669	74	3,273	57	5,281	99
3,553	64	2,949	54	5,421	106
3,054	60	2,689	46	—	—

备注：配棉为100克內有害雜質粒数，棉紗为10格林內棉結与雜質粒数

尤其在低級棉中的“有害雜質”粒数是較多的，因此加强低級棉及再用棉品質的檢驗分析，进行合理的調配使用，是原棉管理工作上的主要方法。

(三) 低級棉及再用棉合理使用的几种方法

(1) 低級棉单独处理采用花卷合花：

因低級棉含杂比高級棉为多，且“有害雜質”粒数亦大于高級棉，成熟度差，强度也較弱；單从“有害雜質”方面分析，目前还未找出有效的措施来在清梳工艺过程中加以清除，同时对“有害雜質”在工艺过程当中被破坏的严重情况，亦未能有方法来避免，我們有下面的試驗材料：

比 較 試 品	百克內有 害雜質粒 数	对原棉 ±粒数	对原棉粒 数±%	对前机台 ±粒数	对前机台 粒数±%
原棉	4,562	—	—	—	—
立式筵棉	4,920	+358	7.8	+358	7.8
头道棉卷	5,900	+1,338	29.3	+980	19.9
二道棉卷	6,293	+1,731	37.9	+393	6.7
梳棉棉条	13,021	+8,459	185.0	+6,728	106.0

备注：机械排列HBB→PO→VO→HO→HF→I.F→EXO→FS

由此可見，半制品中“有害雜質”粒数是随着經过打手数目的增多而增加的，所以在头道清棉排列上，采用合理的工艺設計，单独处理低級棉；在二道清棉机上进行花卷合花，可以更好地發揮除杂效能，确保質量的均匀和稳定。

(2) 加强低級棉的逐包檢驗，采用等量調支換批的使用方法：

在紡部工場，一般是同时紡高支、中支、低支数个品种，高支紗內低級棉配用极少，而中、低支紗內使用較多；一般低級棉含“有害雜質”較多，但亦有其不勻現象。因此，对低級棉加强逐包檢驗，以保证質量的均衡实为必要。檢驗者是以梳棉棉網的質量为基础的，对不同支数的質量波动情况进行必要的等量調支換批使用可以稳定質量。如本場所紡支数为R42、T23、W21、B16四个品种，根据配棉成分及生产量，其每日进仓的低級棉，高支6包、中支50包、低支26包，从檢驗工作上，我們体会到当低級棉使用包数較多时，其互换的机会亦大。如果結合中支紗二級与低

支紗級外的質量要求，將中支含杂較多的与低支含杂較少的低級棉进行等量的調支換批使用，中支紗若紡一級紗时，进行同等量調支使用，对稳定質量的效果更为显著。

(3) 霜黃棉的使用問題：

根据今年黃棉受霜害的特点，可分为兩类：一为軟白棉；一为黃棉。前者其色泽較白，雜質极少，只成熟較差，手感較軟，初視与白棉相似；后者色泽隱紅，雜質較多，成熟亦差。天津地区使用的霜黃棉为河北、山东所产，山东平原、張店多系軟白棉，所以配于緯紗使用較为适当，对棉紗的疵点无甚影响。关于雜質較多的黃棉，可配于經紗及低支副牌紗內使用，并有必要采取适当的予处理方法，一般以采用HBB→PO的处理过程为宜。从合理使用原棉观点来看，經過过多的机台处理，也同样使雜質粒数受刀翼打击破碎而增多。如下表：

T23's 上一級配6%霜黃棉成份

試品	預处理过程	配入成份后10 格林棉網粒数	影响件扯用棉 量增加斤数
黃棉	—	93.5	—
黃棉半反打	HBB→PO	83.0	0.03
黃棉全反打	HBB·EXO·FS 纖維雜質分离机	81.9	5.16

(4) 抄斬再用棉的降低使用：

由于各支紗所用的原棉質量不同，所产生的抄斬落棉的質量亦不同。如下表：

支 別		含 杂 率	十格林內 疵点粒数	手扯長度	$\frac{5}{8}''$ 以上可 紡長度%
42	抄車花	6.59	444	34.5	62.3
	斬刀花	9.77	619	34.1	60.3
23	抄車花	9.46	637	33.1	54.7
	斬刀花	8.45	722	32.8	51.4
16	抄車花	7.58	646	31.5	46.2
	斬刀花	8.36	942	31.5	37.7

因此，在回用抄斬落棉时，也应当分別对待。优品优用，充分發揮其使用价值。根据不同品种的質量标准，一般在高支紗不回用抄斬，而中低支紗回用較多，故为均衡中支紗的質量，能降級使用的，应尽量降級使用，抄斬采用高支降中支，中支降低支使用的方法，是合理使用再用棉、保证棉紗質量与節約用棉的好方法。

(5) 抄斬再用棉不同处理的混用方法：

关于抄斬再用棉过去我們采用予处理的方法再行回用，其处理过程为抄斬花經头二道清棉机及纖維雜質分离机处理。清棉机制成率为93%，纖維雜質分离机为71%，其总回收率仅达66%，損耗率較大；而抄斬花經纖維雜質分离机处理后，帶纖維雜質及棉結反而有增多的現象。現將抄斬花經采用不同的处理方法，

用灯光檢驗其疵点粒数变化, 及与棉紗質量的关系如下表:

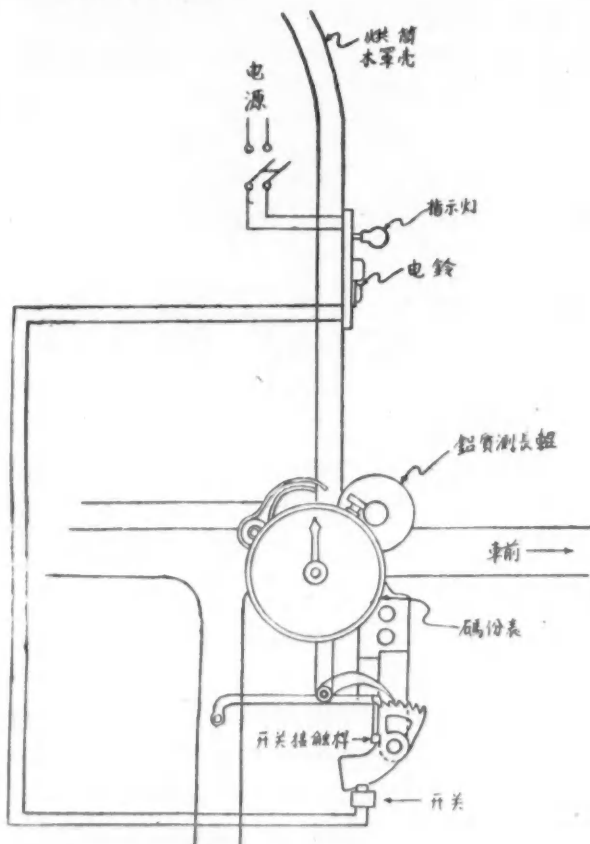
試品	10格林疵点粒数	回用量%	棉紗10格林增加粒数
抄車花	458	1	4.58
抄車花經头二道清棉机	456	1	4.85
抄車二道卷經杂质分离机	285	1	2.85
斬刀花	753	1.5	11.30
斬刀花經立式一遍	536	1.5	8.04

从上表可看出, 抄車花不經处理直接回用, 对棉紗外觀疵点影响不大, 斬刀花以立式开棉机处理一遍为宜。因之, 抄斬再用棉回用問題主要再于是否做到和花工作上的均匀使用, 否則对質量將有所波动, 所以在管理工作上, 应加强对再用棉均匀使用的檢查与监督。

(四) 凡点体会

(1) 由于在原棉管理工艺管理的工作上采取以上的几种合理使用低級棉的方法, 因此在生产上, 中支紗配棉平均品級逐月下降, 但仍保证了棉紗品級計劃, 而淨用棉量是逐月下降的, 列表如下:

(上接第33頁)



后車当車工檢查大經軸千碼紙, 視其出来的先后情况

項目	支別	用棉量	原品級	棉黃棉合用%	抄車回用%	棉紗品級	粒数	評級
56年全年度	τ23	200.30	4.90	1.5	0.6	72	—	—
上第一級	w21	200.51	4.75	—	0.2	65	—	—
57年1月份	τ23	198.38	5.08	3	1.0	65	—	—
上第一級	w21	197.94	4.95	—	1.0	59	—	—
57年2月份	τ23	198.17	5.16	6	1.0	65	—	—
上第一級	w21	196.60	4.93	4	1.0	58	—	—
57年3月月	τ23	196.33	6.30	15	抄斬2.5	89	二	—
半一等二級	w21	194.23	5.60	7	抄斬2.5	75	一	—

(2) 在我們制定配棉方案时, 主要是考虑到棉紗品級(有害杂质粒数)与用棉的关系, 来进行“保級节棉”工作, 从本工場統計資料与試驗数字来看: 当配棉成分有害杂质粒数以3,000粒为基础时, 梳棉棉網保持130粒/10格林, 細紗65粒/10格林, 故每当原棉再增加100粒/100克时, 梳棉棉網增加5粒/10格林, 棉紗增加3粒/10格林, 因此, 根据以上的經驗, 合理制定配棉方案, 不但能够作到保证質量, 而且也能节约用棉。

(3) 回花再用棉的处理与使用, 对質量与用棉的关系很大, 再用棉处理不当, 不但增加了疵点粒数, 而且降低了制成率, 如抄車花用两种不同的处理方法, 而質量相差不大, 但制成率一种是91%, 另一种是66%, 故在“保級节棉”的要求下, 注意再用棉的处理和使用, 是非常重要的。

记录与调节大經軸間的伸長差异, 前車碼份表一千碼以后的經紗即为伸長。

(3) 使用的效果:

①减少了織軸与織軸間的伸長差异: 原来漿紗伸長采用每缸定匹的办法, 但軸与軸間的伸長无法計算; 裝了这个裝置后, 經過試驗得出前后車当車工調节漿紗中, 任何千碼伸長均能控制在6~8碼之間。

②重視了調节經軸加壓重錘工作: 过去值車工調节加壓重錘, 主要是調节各經軸間的張力; 現在根据千碼的伸長实际情况进行适当的調节, 以使工人根据行政規定予以調节, 掌握伸長率。

③計算方法便利: 漿紗机在更改品种或变动墨印長度时, 原来就要調換計算伸長的表格, 或者中途落小軸和織軸上了机回絲的長短, 同样会影响計算伸長的正确性。

④防止了千碼紙的遺漏: 过去由于值車工經常要进行巡回或处理其他工作, 千碼紙易漏掉, 因此对下一次的千碼的伸長就不能进行調节; 有了信号灯及电鈴就不会遺漏。

(4) 存在的問題:

①此裝置仅能反映大經軸至鋁質測量器处的伸長, 大絞棒至織軸間的伸長不能包括在內; 同时根据計算伸長在9%, 而此伸長裝置上得出的只有7%左右, 相差2%。

②經軸千碼紙不能控制在橫向直綫上, 只能根据千碼紙比較集中的地方纪录伸長碼数依据, 难使每层經紗伸長求得一致。

③当第一次千碼的信号发出时, 千碼紙已进入漿槽, 但发出最后一次信号时, 由于伸長的碼数逐漸增加, 因此要等待一些時間, 不能前后均匀地在每次千碼紙前的一定時間发出信号, 故只能由值車工在实际工作中掌握。



問題在于总机部的組織作用

刘 駁 夷

要不要总机械部？从西北国棉一厂的情况看来，我认为有了总机械部以后，对加强辅助生产部門的领导是起了好的作用的。

在沒有成立总机械部以前，我們厂的輔助生产部門也是由生产副厂长直接领导，可是生产副厂长往往对这个部門不能及时地安排与檢查工作，以致很多問題不能得到解决。事实上这些部門的生产管理水平落后于生产車間，也赶不上生产发展的需要。虽然生产副厂长在直接领导这些輔助生产部門的同时也設有專职工程师协助，但是由于專职工程师是間接领导，而且又沒有职能機構，因而也沒有可能把整个輔助生产部門的工作更好的統一起来。他們的工作往往仅限于技术上的指导。由于以上种种原因，成立总机械部代行生产副厂长对輔助生产部門的直接领导就成为客观的迫切需要。

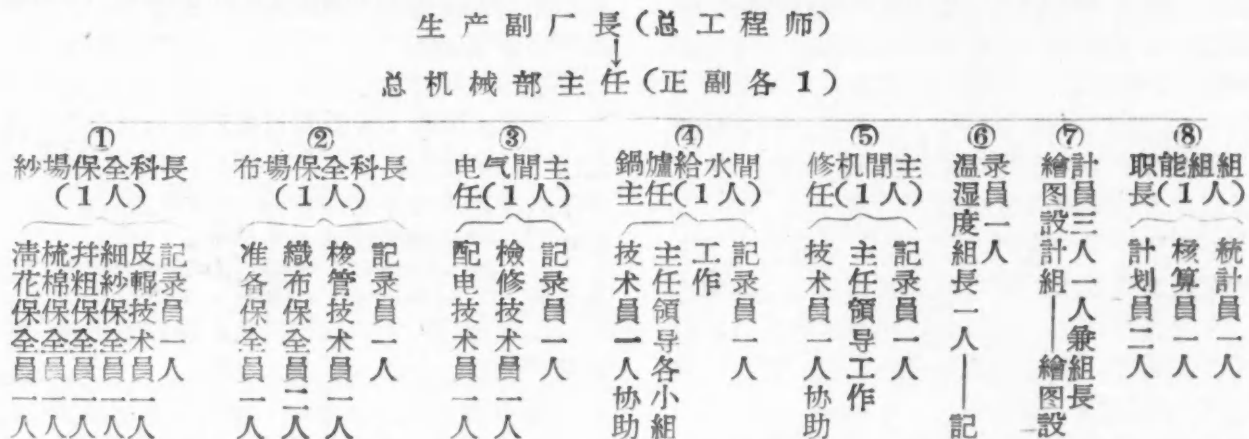
我們自成立总机械部以来，由于相应的設立了职能機構，所以首先統一和加强了輔助生产部門的計劃管理和經濟核算工作；并开展了輔助生产部門之間的社会主义竞赛。这就大大地提高了輔助生产部門的生产管理水平。現在全厂的大修理計劃、用电計劃、机零件的修造計劃以及輔助生产部門的技术生产財務計劃都由总机械部負責編制、平衡和督促檢查，因而能够保証这些計劃的完成和超額完成；同时又由于有总

机械部进行日常性的内部生产調度、从而也加强了輔助生产部門的内部协作以及和生产車間的密切配合。此外在党和工会、青年团的工作方面，我們也相应的組織支部和車間委员会，配备了專人負責，因此职工的思想政治教育工作就比过去更加深入和全面。

当然不能把这些成績完全归之于是因为有了总机械部这样一层組織機構，但是总机械部在上述方面所起的作用應該是主要的。这样看来，我认为不應該撤銷总机械部。我厂現行的总机械部組織機構我认为还有不少缺点，其中主要的是撤銷保全科設立保全負責人和机械員后，人員增多了，工作效率反而降低了；同时如何使总机械部起到科室作用还没有深刻的体会到。

要总机械部也符合精簡原則。

关于这个問題我认为在一个中型的棉紡織厂里是需要設立总机械部的。但不要使总机械部的機構过于龐大，造成人員浪費現象。在总机械部所领导的輔助生产部門中不应包括修繕組在內，因为修繕組的工作大部分服务于福利部門，而且房屋建筑物的修繕又为总务科負責，所以总机械部不领导修繕組而由生活副厂长直接领导較為适宜。此外，我认为保全科應該恢复；保全負責人和机械員則可以撤銷。我对总机械部組織機構和人員配备的具体意見如下：



关于职能組的任务和分工問題：我认为总机械部所屬車間只須設记录員一人，以记录工作为主，兼作車間部份計劃統計工作。而計劃統計經濟核算等主要业务則应集中在总机械部职能組进行。职能組的成員可設5人其分工如下：

1. 組長1人：負責领导全組的計劃統計經濟核算等全部业务，并对車間记录員进行业务指导。并在总机械部内部进行日常性的生产調度和秘書工作。

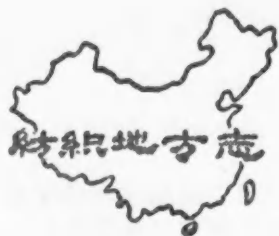
2. 計劃員甲：負責編制、檢查和总结大修理計劃；負責用电、用煤、用水、保全平車和輔助部門成本等計劃以及上述計劃的月度作业計劃。

3. 計劃員乙：負責全厂配件制造修理的联系平衡和安排进度，并負責总机械部内部技术組織措施計劃的汇编以及定額管理工作（如本厂不自制配件此人可以不設）。

4. 核算員1人：負責各种費用核算和劳动分配并監督材料运用、財產使用等情况。

5. 統計員1人：負責各种台賬的登記定期报表的填報以及統計分析工作。

如果有象上面这样一个职能組，我认为既可以节约人員又可以充分起到总机械部主任的參謀作用。



上海地区唯一的廢紡專業工厂

王君明 刘椿身

上海国棉十八厂是上海地区的唯一廢紡專業工厂。在1955年第一季度以前，有細紗紡錠6,992枚，寬幅織毯机20台，以紡紗为主，廢紡为次，至第二季度紗錠迁并，逐步改建与扩建成为廢紡專業工厂。

該厂由于机械設備所限，产品只有棉毯一种；可是花色品种方面却增加了很多，在廢料利用方面也扩大了范围。該厂最初只有灰色棉毯一种，以油花、破籽、低支斬抄为原料，用36%染成黑色棉，混和以后，紡成灰色紬紗，以10s/2为經紗，織成灰溜溜的棉毯，曾經滯銷，大量积压。以后在灰色棉毯兩端加嵌紅白色条紋，并增加大紅色嵌黑条，粉紅色嵌黑条棉毯，从此銷路大暢，數年来产品供不应求。1955年由于原料困难，在华东供銷分局协助下，試以复制針織业的剪刀口、洋机条、蘿卜絲以及成衣业与家庭裁衣剪下的布角布屑，开成纖維，名之曰“布开花”，用65%与斬抄、破籽、麻落棉等混和、織出紅、綠、藍、黃、紫、咖啡等等顏色的杂布棉毯，顏色有二、三十种之多，經紗又改用21s/2，并加以拖色，使棉毯不仅顏色美丽，而且手感綿軟，很受消費者欢迎。1956年又試以毛紡厂駱駝絨、長毛絨、毛毯等的拉絨廢毛，用60%与斬抄混和，織成棉毛混紡毯，顏色既多，又很鮮艳，手感富有彈性，既保暖又比棉毯質量好。1956年还試制成功雕白花毯、格子毯、棉毛呢等新品种。現在又准备試制棉毛混紡絨綫。在原料方面，也試以破魚網脫脂开成纖維，棉籽再軋棉，車肚、地弄等低級下脚与廢料进行試紡，这都說明了廢紡工业的原料潜力很大，而产品的花式品种也能够不断改进。今年在增产節約运动中將陸續减用可供紡低支紗的斬抄与破籽，而代以其他廢料，使得斬抄、破籽能更好地为棉紡織厂所利用。

廢紡原料种类复杂，性能各异，有不同支別的斬抄、破籽、絨氈花以及各种油花；“布开花”有：平布开花、絨布开花、汗布开花，新旧布开花等；廢毛有：拉毛、梳毛、剪毛等；此外尚有麻落棉等原料。以長度而言：最長的是麻落棉达三吋以上，最短的是“布开花”仅8/3”左右；以含杂而論：破籽（乙級）含杂最重者达50%，而“布开花”几无杂质；至于細度、強力、回潮率等等更是各不相同。每种原料，每批品質不同，甚至于同批中每包品質也各不相同。不同品質的原料必須施以不同的处理方法，廢紡工业对原料的預处理极关重要，如：破籽要經過直立式开棉

机与破籽車，除淨杂质；斬抄、絨氈要經過臥式开棉机与回絲車、松解去杂；油花要經過漂洗，去其油污；“布开花”要加乳化剂，廢毛要加油，經過滲透，以免纖維輕滑不易抱合；至于白色下脚廢料当然要經過染色与烘燥过程，制成色棉。国棉十八厂規模虽然不大，但是紡、織、染各个工序都有。

廢紡混棉的目的是使長度差异大，顏色不同，性能各异的原料，按成份和拌均匀。現在混棉的方法是先按混棉成份用棉堆分层混合，經過臥式开棉机、回絲車，再以人工反复翻拌，劳动力极强，目前已在設計改用机器混棉。

清棉車間仍利用原有設備，未經改換，不过排列較为簡單，由棉箱松包机、棉箱給棉机、帘子給棉机、排气式开棉机，制成头道棉卷，再經末道清棉机而成棉卷，如此“廢紡細做”，对棉卷均匀度有一定的作用。

棉卷經過凝棉机（Condenser Card），所謂凝棉机就是兩节罗拉式梳棉机相銜接，棉卷經過第一节罗拉梳棉机梳理成約3吋闊的棉帶；棉帶喂入第二节罗拉梳棉机，用道夫領分梳成十四根头，經皮板加搓成为約1/4”直徑的小棉条，卷繞在長達22吋的大筒管上（形式与有边筒子相似），凝棉机的牽伸約60倍。

裝滿小棉条的大筒管放在紬紗加拈机上，卷繞成長12吋，直徑約2 1/8”的空心紬子，就是棉毯的緯紗。紬子直接納入19吋的梭子中，就可以上机織毯。在織机上每隔30秒鐘就要用人工掉換一次梭子，所以每人只能当一台織机，不仅劳动强度高，而且效率也低，現正在吸取浙江麻紡厂自动換紬的經驗，試裝自动換紬裝置，將提高劳动生产率。

經紗用21s/2，由外厂購来，經過全套准备工程，制成織軸，不过經過漿紗机，并不上漿，而拖以不同的顏色，避免棉毯露底，影响美觀。

織成坯毯后，經過檢修；再經過磨毯車、刮絨車、燙絨車；然后裁剪，經過縫紉机踏配各种顏色的边綫；再檢驗而后成包。

在技术管理上以“棉紡織厂技术管理規則”为依据，結合廢紡特点，制訂各項技术管理制度，并总结各种操作方法。

近年来棉毯質量有显著的进步，除已制訂的“棉毯外觀疵点檢驗規格”外，現已着手制訂物理指标，今后將进一步提高产品質量。



棉紡織厂厂內經濟核算工作中 的獎勵制度(續)

陳文雅

合理的獎勵制度必須考慮企業的生產特點，不同性質的企業可以有不同的獎勵制度。只有這種切合實際的獎勵制度，才能達到推動生產的目的。

過去我們對這個問題是研究不夠的。在推行班組核算時，也強調貨幣核算，要計算貨幣節約額，並根據這個節約額來計算獎金。但是沒有看到紡織廠基本工人直接掌握的消耗指標如皮鞭花、回絲等數量少，價值小的這個特點。細紗間皮鞭花一個班組一個月節約一、二十兩，只值幾角錢。邯鄲一廠試行過以節約額計獎的辦法，一個工人一季的節約額也不過一塊多錢，只能獎三、四角錢，這當然不起什麼刺激作用。至於布機間副工長，因掌握機物料節約額大一些，一季也只拿到幾元獎金。關於因增產而得到固定費用的節約，由於增產不是當前紡織企業的中心，特別是前紡和準備車間，如果鼓勵增產，可能積壓半成品，所以也不算。對於質量指標，首先要明確紡織廠的特點，它和機器廠不同，機器廠半成品質量不好，出了廢品，就打入成本。但紡織廠出的壞條、壞紗，去掉一段仍可照用，所以紡織產品質量好壞，只是最後在不同等級的價格中才反映出來。等級高的產品就可多賣錢，多得利潤，對成品車間，我們還能根據不同等級產品的單價，來算經濟上的節約或虧損，但對前紡和準備車間，半成品的質量單價很難科學地訂出，即使勉強用推算的方法（如上海有些廠試過的）算出的節約額，也反映不出真實的經濟效果，不能用來計算獎金。由上可見，對基本工人即使綜合計算產量、質量、消耗方面的節約額，其意義也是不大的。

對班組可以不用貨幣核算，這樣算不算經濟核算呢？有二種意見：

①經濟核算本身是由於價值規律的存在而引起的，價值規律要求用貨幣形態來監督計劃的完成，這是經濟核算的一個特點。所以能用貨幣算的應盡量用貨幣核算，班組核算中金額太小不夠刺激等情況，可以逐步得到解決，不能因而否定經濟核算和貨幣的必然關係。

②廠內經濟核算是計劃管理的方法。它雖然有貨幣監督，但和企業的那種收入和支出對比的形式不同，只是計劃支出和實際支出對比的形式。所以技術經濟指標下車間、下班組就體現了經濟核算的要求。採用實物核算形式也能對班組的生產活動進行有效的監督。只要達到廠內經濟核算的目的，無論採用貨幣核算形式或實物核算形式都是可以的。

以上二種看法，實際上也如同有些同志對廠內經濟核算作用的看法一樣，反映了只看到經濟核算的一個方面——價值規律或計劃管理，而沒有全面地把二者結合起來。

經濟核算的必要性是由於價值規律的作用所引起的。價值規律要求用貨幣形式來對比生產消耗和生產成果，但最終要求是節約活勞動和物化勞動的消耗（在全面完成各項計劃指標條件下）。為此，獎勵也採取貨幣形式，使獎金和所獲得的經濟效果間有一個比較。從這裡可知：①價值規律雖然要求用貨幣核算形式，但不要求把所有的計劃指標（產量、質量、成本等）都用貨幣來綜合核算。②對工場車間的成本指標，因有活勞動和物化勞動的消耗，應用貨幣加以核算，對班組來說由於節約額小，不能據此計獎，自不必經常以貨幣核算；但為了促使職工從經濟價值上關心節約，也可告訴班組所用的材料單價，供造成損失時算細帳之用。③對班組計算雖不直接根據節約額，但仍根據它完成計劃指標的好壞，這同樣是用貨幣推動了生產，體現了價值規律的要求。

我們不能只從形式上，即是不是用貨幣核算，來判斷班組是否體現了價值規律的要求，從而決定班組的實物核算形式是否為經濟核算。必須從價值規律的最終要求並結合企業的生產特點來考慮。

班組的實物核算是紡織企業廠內經濟核算工作中一個特殊的組成部分。

對實行經濟核算後班組、工人的獎勵制度，就可以這樣來考慮。計件工人方面，由於計件工資制對提高產量已直接起着鼓勵作用，同時紡織廠的計件工人大多在并粗、細紗、筒搖成、絡經、整經、穿筘、布機等工序，那裡節約可能性很小，一般可不再單獨建立節約原材料的獎勵工資制度（這種制度一般適用於使用大量或貴重的原材料、燃料、電力等工作中），因為當計算出來的節約額小到即使全部作為獎金也不能保證足夠的刺激作用時，便要實行節約獎是毫無意義的。根據紡織廠的特點，可以建立計件質量的獎勵制度。計時工人方面，可結合經濟核算的要求，建立計時獎勵工資制度，其中儘可能把提高質量，節約原材料、燃料、電力等作為獎勵條件。除工資獎勵外，勞動競賽獎仍有，不過對勞動競賽指標的內容也應按照貫徹經濟核算的要求，加以適當充實。

至於經濟核算工場、車間的獎勵制度，就和班組、工人的有所不同。因為工場、車間的節約可能性

大，可以計算貨幣節約額，特別是工場不但可計算由于降低成本所得到的節約額，而且也可計算由于提高產品品級所得到的節約額（產品品級的提高，不能反映到成本中去，故需加算）在這種情況下，獎勵制度的建立，可以參照前面所說的工種形式。也就是單獨建立領導人員、技術人員在全面完成計劃時，按工資計算的獎勵制度，或者是採用按工場、車間的節約額提存車間獎勵基金的做法。

但是不管採用哪一種形式，必須注意下列幾點：

（1）在規定各類人員的獎勵率時，要考慮各個環節之間、幹部和幹部之間，幹部和工人、工人和工人之間的獎勵額的比例是否恰當。一方面要克服平均主義，例如領導幹部和技術人員比一般幹部可以多拿一些獎金；另一方面也要防止懸殊過大的現象，以免影響團結，影響生產，特別是領導幹部的獎金，如果比工人高出很多，容易造成脫離群眾的後果。

（2）建立獎金從工資中開支的獎勵制度，必須特別慎重。儘可能使發給的獎金和提供的經濟效果之間有一個比較關係，也就是說要保證經濟效果（節約額）大於獎金，以免因發獎而提高成本。當獎金來源有二個（企業獎勵基金和成本）時，必須明確規定哪一類人哪一種獎的獎金來源，以免發生相互挪用不同

來源的獎金造成成本虛增虛減的現象。

（3）廠一級幹部應以企業的計劃指標作為計獎條件，獎金可按月考核，按季發給，以鼓勵他們按月均衡地完成國家計劃；工場、車間級幹部則應以工場、車間的計劃指標作為計獎條件，獎金可按月考核和發放。不管幹部或工人，每月所得的獎金總數，應有一個最高限額，例如不得超過本人月工資的一定百分比。上海有些企業的工人每月的獎金要超過基本工資一倍以上。部分工人在生活上鋪張揮霍、大吃大喝的不良現象也隨之發生。所以對獎金規定一個最高限額不但對國家有利，同樣也是對工人群眾的一種愛護。

（4）在企業中實行一定的物質獎勵制度是完全必要的，但應該明確物質獎勵並不是唯一的辦法。對職工的榮譽獎勵也是非常重要的。它可以在職工中提倡高尚的榮譽感。那種單純追求物質獎勵的偏向對生產反而不利。有些廠里，有的人公然提出“無錢莫競賽”。有的工廠職工為了爭取多拿超額獎金，提出“五不做”，即定額緊不做，小批生活不做，退修品不做，無定額的不做，新產品不做。”由此可見，在實施物質獎勵的同時，也要考慮榮譽獎勵，特別要加強思想工作。（完）

談 攤 “家 底”

徐 力

發揚民主，依靠群眾，是社會主義企業領導者必須遵循的一條原則，在開展增產節約運動中當然也不例外，但究竟怎樣才能做到真正發揚民主、依靠群眾呢？方法很多，攤“家底”，便是其中的一個。

上海市紡織工會在今年3月召開的第三次代表大會上，運用了攤“家底”的辦法，由有關部門的負責人，向代表們詳盡的介紹了我國社會主義建設速度快、國家經濟底子差、目前尚有不少問題的情況，以及今年紡織工業原料的數量和質量都不能滿足生產需要等情況，這就使代表們深切地了解到發揚艱苦樸素精神、貫徹勤儉辦企業的必要性。經過討論，認識到在減產的情況下，可以增產節約，認識到保證和提高質量就是節約，在保證和提高質量的前提下，多節約原料，爭取少減產，也就是增產。

這個事實告訴我們，在工廠

企業里，要使群眾樹立起勤儉建國、勤儉辦企業的思想，依靠群眾廣泛開展增產節約運動，行之有效的方法就是：經常把國家的、行業的“底”告訴群眾，經常的把企業的“底”向群眾攤開來。

這種道理看來很簡單，但並不是所有人都知道，目前，有一部分企業的領導人員，借口“保密”，不願把企業生產財務情況告訴職工群眾，甚至關起門來搞增產節約方案，很多會議是要工人這樣、那樣地完成任务，而沒有讓工人了解為什麼要這樣、那樣完成任务的道理，以致工人群眾“知其然，不知其所以然”。生產中碰到困難和問題遮遮掩掩不讓工人知道，怕知道以後引起“思想上的混亂”；在很多公私合營企業里，職工群眾對企業情況的了解，比私營時期不是增多，而是減少了，這些，都影響職工群眾積極性的充分發揮，同時也引起了有些群眾對領導的正

當不滿，因而也就不能把增產節約運動迅速而又健康地開展起來，形成廣泛的、生動活潑、生氣勃勃的群眾運動。

總之，我們要經常攤“家底”，如果廣大職工不清楚企業的“底”，不了解企業的困難所在，那麼他們就不可能針對生產關鍵，提出解決的辦法，不可能有效地發揮他們的積極性。相反地，當工人群眾摸清了“家底”，知道發生困難的原因以後，他們就會激發起主人翁的責任感，可以針對企業的困難，千方百計地找尋克服這個困難的辦法。發揚民主，依靠群眾，開展增產節約運動，不僅有方法問題，尤其重要的是有思想問題，而要解決思想問題，攤“家底”是一個重要方法。但要真正發揚民主，依靠群眾，更重要的還是要樹立依靠工人階級搞好生產思想，才能在企業工作中，取得更大的成績。



减少布面疵点, 提高棉布质量

上海国棉一厂 庄心明

我厂北織布机車間在开展进一步提高产品质量减少棉布疵点工作上所做的几項主要工作如下:

(一) 减少百脚 (緯双)

(1) 原紗方面:

1. 緯紗生头达到定位定長——生头保險紗在緯管探針槽上端动程为 $3/4"$, 緯紗長度是2~3碼。

2. 細紗机成形凸輪反裝——鋼領板上下动程速度改快(原下慢上快, 改下快上慢), 减少緯紗用器时产生脫緯吊脚紗。

3. 改善条干均匀度和减少破籽杂物。

(2) 机械方面:

加强副工長檢修制度, 結合重点檢修机台, 进行以下措施:

1. 整頓誘导部分机件, 根据車間情况, 重点抓住以下几項:

① 緯紗探針不得歪曲和毛糙: 鐘形曲臂 J23 与補助連杆 J24 調节时其間无空隙, 交叉錠 J22 (成 17°) 并要貼着于交叉錠鉤 J28 (90°) 上; 套筒支持托脚 J4 与套筒支持 J21 磨灭不得超过 $1/32"$, 以防換梭时产生溜滑。

② 三指叉 J32 安裝要平, J32 (7°) 与緯紗叉鉤 J2 (10°) 成銳角, 不使打滑。

③ 进行三指叉与龍門档 J31 擦銹工作, 减少緯紗擦断。

2. 使边撑剪刀距鋼筊位置正确, 并对边撑剪刀原导紗所留缺口填沒拋光, 解决織机在運轉中因打緯时易使緯紗环入剪刀头处而被击断。

3. 自动部分机件快口拋光(如 K66、K13、K12、及 K66 上支头螺絲等)。

4. 使梭子运动正确, 加强耳形滑板彈力, 注意皮結损坏等, 并对自动机件前凸板里托脚 K66 高度(原 $11/16"$ 高)宜减低, 主要是减少梭子进入梭箱时緯紗被机件擦断。

5. 走梭板兩側倒圓角, 木籠上釘皮(打緯时与剪刀接触), 不得高出于走梭板, 防止緯紗被鉤断。

(3) 梭子工作:

1. 糾正梭芯定位, 加强梭根內部錠子方榫上側与

楔入梭子木質緊貼, 减少錠子走动而造成低梭芯; 梭子內腔放置緯管銅箍木槽磨灭处, 进行鑲补。

2. 解决梭子裂开起毛——梭子木紋原橫紋改变为直紋。

3. 縮短梭子彻底檢修周期, 做到2周檢修一次。

(4) 操作方面:

1. 制訂投梭部分皮件緩冲八項規格, 以校正梭子定位(按本車間机台具体情况制訂)达到正确。

2. 認真执行巡回檢修操作, 并随时根据車間温湿度情况变化, 及时調整紆脚, 减少換梭百脚(双緯)。

3. 認真执行加梭工操作制度。

4. 总结修梭木工檢修操作方法, 予以推广貫徹(內容包括: 梭錠位置, 緯管与梭子探針槽相对位置, 每台車十一只梭子寬度, 木肖与底板彈簧調換規格等)。

(5) 制度方面:

1. 建立当車工与副工長联系制度, 发现机台上产生二次或二次以上百脚, 豎立坏車紅牌子, 并在机台上作出粉笔记号(开百脚采取嵌色綫办法, 以便交班識別)。

2. 布机間与整理間建立及时联系制度, 当看布車上发现連續性疵点, 立即利用信号灯通知布机間进行檢修。

3. 建立緯管每半年檢修一次制度。

4. 在計劃管理上建立分班、分区的統計图表, 便于群众掌握。

通过以上一系列工作, 使嗶嘰織物百脚布面疵点, 从占坏布 27.6%, 拆布次数每个班平均 254.32 次, 逐步降低至占坏布中 4.09%, 拆布次数减少到每个班平均 37.27 次; 也就是說百脚根数从每天 5000 多根, 减少至現在 397 根, 即从过去平均每匹 1.3 根, 减少至目前 0.16 根。

(二) 减少府綢星形跳花

(1) 正确机械状态, 加强吊綜管理:

抓住織造參变数的統一, 調整开口時間与投梭時間相配合, 通过一个阶段摸索, 得出該規格織物投梭开口時間都以 $9"$ 为宜; 关于后梁高度、停經架位

置、边撑位置，仍按“五三保全工作法”平紋織物标准严格掌握；对上軸标准是要求做到吊綜“三平”。

(2) 加大經紗張力，加强送經機構檢修：

由于府綢經密多的特点，如果經紗張力控制不好，就会产生星形跳花。利用較强的經紗張力，达到梭口清晰，我們將張力重錘增加至36磅，在严格控制布幅标准要求下，是可以减少星形跳花的。但是由于張力加大后，会引起生产上很多困难，一度曾使边撑疵增加；故在增加張力同时，必須要加強送經機構靈活，并需对織軸托脚B₁、B₂仔細調節，减少因織軸跳動而引起不良因素。

(3) 严格控制車間溫濕度：

在氣候變化車間溫濕度控制不善時，星形跳花疵布也受到影響。我們對溫濕度影響星形跳花進行了分析與試驗，從長期實踐中証實府綢車的濕度不宜過高，應經常保持在74~76%比較確當。在溫濕度管理工作上採取了每班至少檢查二次布幅，并加強與空調人員的聯繫。

(4) 踏綜轉子(A₂、A₃)移位，放大開口高度：

我們放大開口高度是根據府綢經向綫織物來考慮的，就是將踏綜杆上小轉子位置移後5/16"，使經紗開口放大，便於梭子的通行，也彌補了過去受到溫濕度等變化時產生星形跳花的波動。

我們在減少府綢星形跳花工作上所貫徹的一些措施，起了很大作用，但在一定時期內也產生了副作用。譬如經紗張力過大，斷頭相對增加，邊撐疵布增加；又如踏綜轉子移後5/16"的辦法，還是缺乏一定理論根據的。

(三) 减少边撑疵

在制織府綢機台布面張力較大，經紗頭份較密，緯紗支數較細的情況下，邊撐疵布很易產生，也占降等布中比較多的一種。往往是採取組織研究小組辦法，深入機台摸索，經過技術人員和技術工人反復試驗研究，推廣後終於得出了一些經驗，獲得了一些成績，從措施前後對比來看，邊撐疵壞布由每天2.23只降低到0.857只。

(1) 找出造成边撑疵的主要原因：

造成邊撐疵的原因主要是邊撐小刺毛氈刺尖（如太銳、太鈍或彎曲）不良，小刺毛氈裝置與邊撐盒機件配合不正常，或和布邊接觸不良所造成，當二者表面速度不同情況下更易產生。因此要解決邊撐疵，必須從改善刺毛氈針尖與布邊的接觸狀態，或布面張力松緊，保證小刺毛氈回轉靈活，以便使其與卷布表面速度一致，防止因小刺毛氈呆滯或回轉不靈活，而卷布運動仍照舊卷取，所造成刺尖刮斷緯紗之弊。

(2) 針對產生主要原因，予以改進：

邊撐小刺毛氈(L57, 58)改用無刺木蕊。

理由：邊撐主要是起伸幅作用，是維持織物靠近織口處具有一定的寬度，防止寬度的收縮，使經紗在

箱齒1¹/₂上的運動正確，故根據各種不同織物，邊撐小刺毛氈的鋼針刺數與粗細也應有所不同，一般的只要能达到上面要求，刺數也不宜多，小刺毛氈刺越多，刺的曲折損壞機會也愈多，這樣會產生各種不同程度損傷，嚴重的就會造成邊撐疵次布。我們根據上述理由進行研究和試驗，認為象*4234府綢*400呎機輕型織物，可以根據目前四羅拉式木蕊小刺毛氈刺數情況減少里端二只小刺毛氈，而改用無刺木蕊。

(3) 在制度上也加以健全，防止边撑疵产生：

1. 加强送經部分的檢修和檢查：

①副工長結合巡回重點檢修——檢查調布杆C34上開口梢脫落（改T形開口梢），根據布面張力松緊（尤其在最末一只布時），調節送經運動連結杆C33。

②當車結合巡回操作手掀布面。

③揩車工在清扫車肚時，重點注意B23、24、25送經撐頭牙作用正常。

2. 加强边撑的檢修和保养：

①副工長上軸檢修時禁止用螺絲起子撬小刺毛氈，防止刺尖損傷。

②上軸工必須揭開邊撐蓋，檢查刺尖彎曲和正反，清除匣內回絲，保證回轉靈活。

3. 加强工艺設計管理——除對邊撐使用安裝隔距外，對布幅标准寬度嚴格進行控制（長短差異不得超過1/16"限度）。

(四) 减少断疵

停經架牆板Q1、Q2縮短，提高斷經靈敏度。

府綢織物經密大，當開口時上下層經紗相互糾纏貼着，使二層經紗開口不清，故採取了加大經紗張力，放大開口等辦法來達到梭口清晰要求，這樣勢必要增加些經向斷頭。正由於經密大，斷頭後鄰紗纏繞不能及時起停車作用，因此造成斷疵、跳花，從整理間統計數字來看，因斷疵、跳花占織補總數的90%。

為解決斷經後不能及時關車，因而造成斷疵（或斷疵跳花），根據府綢機台上經紗張力大的特點，我們將停經架牆板Q1、Q2中心校杆至擺動齒杆之間縮短1/4"距離。

這樣使停經片與擺動齒杆之間空隙縮小，只要經紗稍有松弛，就會關車，積極地減少了斷疵跳花。自Q1、Q2縮短後，斷頭關車靈敏度提高，基本上消滅了斷疵跳花。由於斷疵跳花減少，因而拆壞布停台時間也大大減少，對提高生產效率起着積極因素。據測定統計資料，全面推廣後，表現在台時斷頭及斷疵長度上如下表：

項 目	測定台時	平均斷疵長度	斷疵最高長度	不及時關車占總斷率	台時斷頭	其中經向停台
原來情況	436	3/4"	2 ¹¹ / ₁₆ "	27.86%	0.456	0.016
Q1Q2縮短後	587	3/8"	1 ¹¹ / ₁₆ "	14.20%	0.598	0.0528
+ - %		-50%	-200%	-100%	+31%	+23%

附注：根據織物品種和張力要求不同，Q1Q2距離縮短不宜一致，可改裝活絡調節式樣更好。

梭 子 的 維 护 和 管 理

石家庄国棉一厂 赵永連

在维护梭子方面应建立周密的技术操作規則及完善的检查办法和管理制度，才能掌握梭子正常周期及减少磨损。

第一，建立对梭子的管理制度。

一、全車間梭子管理分三班，实行区域負責制。車間主任对車間木梭的使用情况負完全責任；保养員对进車間的新梭子及其粘补質量負責；值班長对本班使用之梭子負維護責任；副工長对本工区的梭子負維護責任；修梭組長对本班重点修理的梭子負責；修梭工对修梭之質量应負保證作用。

二、車間每一机台必須保持十只木梭，倒替預备木梭一律由修梭組長統一掌握。

各班預备梭消耗之使用，一律由各值班長掌握。凡木工組長見到值班長所开之專条后，根据所需要的数目照发梭子（应不超过本班的控制数；如超过，需車間主任証明发给）。

各值班長处理預备消耗梭之日期，由当月1—27日。28日由木工組長作出盤存交車間主任处理。

对工区卡坏梭的处理：

（1）分析卡坏梭的原因，填写小票，由值班長盖章証明后，交給修梭組長。

（2）修梭組長將当日本班之卡梭数及小票一并交木工組長給予配补（木工組長接到坏梭后，一般情况均于当日配齐，如遇特殊情况及配补不上时，可通知值班長另配一台或拖后一天）。

（3）木工組長根据行政計劃数字掌握各工区之坏梭数。如某一工区超出計劃，則及时通知值班長协助改进。

（4）凡工区之人为造成或机器造成的坏梭，均屬工区計劃数內（非工区成員不列入計劃內）。

对卡坏梭子类型划分方面，凡卡坏梭子后背之四分之一以上者，由本班修梭組長給予粘补，这些不算工区消耗，亦可不开小票；凡卡坏梭在四分之一以下者一律由副工長开小票作为消耗。

第二，建立梭子的个人負責制。

一、副工長：

（1）对本工区机造卡坏、遺失、大小均由副工長負責，交接班时必須办妥手續；

（2）凡在本工区之校車檢修后的一日內（三个整班）发现卡坏梭子均由副工長个人負責；

（3）凡在工区因机器不良造成磨梭严重至报废程度时，由副工長个人負責。

（4）凡在本工区内所修的卡梭、卡車，修后又造成的坏梭，由修理之副工長負責（專修前卡坏之梭，由負責区負責），負責時間待負責区副工長上班后将此梭交接清楚。

二、当車工：

（1）凡因操作不当卡坏梭子由个人負責；

（2）凡机台上发现有卡坏之梭应保持現狀，立起信号片（紅片）并报告副工長进行修理。若未报告自行開車者，后經副工長检查机器又无毛病則由当車工个人負責；

（3）在机台上发现有卡坏之梭子接班时未发现或者发现未及时报告副工長，后經查出由当車工个人負責，报告副工長的由上班之当車工負責。

三、裝梭工：

（1）凡因操作不良裝反裝偏而造成梭子的损坏者由裝梭工負責；

（2）凡发现因搬按梭鏈而造成梭子上面底面破裂者由裝梭工負責；

（3）凡发现少梭應該向管工区之副工長报告，由工区对少梭負責。如未报告而經副工長查出，則由裝梭工負責；

（4）其他工种凡因操作不良開車卡坏或其他原因造成损坏梭子者由个人負責；

（5）凡保全大小平車的机台，大平車在7天內，小平車在3天內。因机器故障所造成卡坏均由保全負責，如因断头軋梭或人造事故梭子损坏分別由工区或个人負責；

（6）凡因粘补不良造成开膠在一月內均有粘补梭工負責。

第三，建立梭子維護制度：

（1）每日副工長所校車或配梭机台，按作業計劃指定机台和梭子实行倒替；

（2）各工区所負責区域之梭子由本班負責本区的修梭工修理；

（3）副工長在交接班时共同巡視检查梭子一次有无损坏或缺少。如有以上情况由交班副工長查明原因；

（4）修梭工每班三人，每人負責六个工区負責检查修理倒替之梭及車間挂梭；

（5）机台梭子损坏或遺失沒有值班長的零星添补梭子小票，一律不給添补；

（6）副工長的校車或配梭时所需梭子必須認真检查梭子的表面是否有裂紋起刺，角度不良及超过允許限度的疵病。如发现后当时讓修梭組長看，之后讓修梭工返修并將質量情况填入質量表內；

（7）修梭組長必須逐台检查修梭工之重点修梭及抽查車間挂梭；

（8）副工長随时抽查修梭工所修之梭子方法及修理的質量情况，作必要的技术指导，并將抽查結果的質量情况告訴修梭組長；

(9) 粘梭工一律按規格标准及規程进行粘梭。
木工組長应逐只檢查。

第四, 建立梭子盤存制度。

于每月底提前兩日作梭子盤存工作。

(1) 参加人員有保养員、值班長、木工組長、
修梭組長、副工長;

(2) 盤存时首先由木工組長將所統計之数量及
記錄表共同檢查一遍, 然后再檢查倒替梭子情况
及車間机台是否有挂的及缺少的梭;

(3) 副工長凡卡坏之梭及其他原因所卡坏之梭
应一律及时处理。若在盤存时发现坏梭而未处理
者, 一律按机造卡論(属于那一区域那班負責);

(4) 于每月底提前一天由木工組長將本月之消
耗数分班分工区統計, 交于各班, 各班于下月一
日出总结(內容各工区消耗数, 原因分析及今后措施)
交車間主任。

第五, 建立梭子規格与質量檢查制度。

在梭子規格方面:

(1) 新梭規格: 梭寬 $1\frac{3}{4}$ " , 梭高 $1\frac{1}{8}$ " 梭全長
 $13\frac{1}{4}$ " , 重量 330~360 克, 角度前側 90° , 后側 86.5° ,
重心 86.5° , 面向后傾斜 15° 。

(2) 旧梭規格: (修理后) 梭寬 $1\frac{3}{4}$ " + $\frac{1}{32}$ " 或
 $\frac{1}{16}$ " 分为三类: 第一类 $1\frac{3}{4}$ " + $\frac{1}{32}$ " , 第二类 $1\frac{3}{4}$ " , 第三
类: $1\frac{3}{4}$ " - $\frac{1}{16}$ " 。

梭高 $1\frac{1}{8}$ " $\pm \frac{1}{16}$ " , 分为三类: 第一类 $1\frac{1}{8}$ " + $\frac{1}{16}$ " , 第
二类 $1\frac{1}{8}$ " , 第三类 $1\frac{1}{8}$ " - $\frac{1}{16}$ " 。

梭重 350 克, 每台車 10 把梭中最輕与最重不得相
差 15 克。重心: 86.5° , 向后下側傾斜 $\pm 0.5^\circ$ 。

角度前側 90° , $\pm \frac{8}{1000}$ 后側 $86.5^\circ \pm$ 。

梭挽垂直正中, 上下不得过紧, 并不碍左右摆
动, 梭挽与梭挽彈簧彈力适当, 梭挽抬起时梭簧自行
落下。

梭咀位置要正并固定不动, 导紗无阻为标准。

梭咀搪磁内外完整, 不得起刺。緯紗串动不得超
过 $\frac{1}{16}$ " , 梭咀磨損削修不得超过 $\frac{1}{32}$ " 。修后需將梭挽
梭簧加油适当。导紗鋼絲不折断或位置不对。各部裂
紋修好, 修后不得活动或有裂。梭子任何部不得起
刺。梭子上之各对有罗絲不松弛。梭子上梭簧沒有不
得松弛。每台 10 把梭子修理后最大和最小相差不得超
过 0.008 。

在梭子使用限制方面:

(一) 凡屬以下条件之一者由工区以自然消耗报
廢:

- (1) 梭子寬小于 $\frac{11}{16}$ " 者;
- (2) 梭子高低小于 $1\frac{1}{4}$ " 者;
- (3) 梭子 86.5° 面与 K13 接触磨損处凹于上边
 $\frac{5}{32}$ " 長;
- (4) 梭子 86.5 面被 K94×95 磨損处凹于平面
 $\frac{3}{128}$ " - $\frac{1}{32}$ " 者;
- (5) 梭子 86.5 面因卡梭而修成凹处低于上边

$\frac{5}{16}$ " 長, 有 3" 者低于上边 $\frac{3}{8}$ " 長 2" 。

(6) 梭子 90° 面梭咀口内外通裂加綫者;

(7) 梭子 90° 因卡梭修成的凹处低于上边 $\frac{3}{8}$ "
者, 有 3" 者;

(8) 梭子 90° 面梭咀处磨損 $\frac{1}{32}$ " 者;

(9) 梭子底面磨損 $\frac{1}{32}$ " ~ $\frac{3}{64}$ " 者;

(10) 梭子腦門磨損差 $\frac{1}{8}$ " 与梭尖鉄头接触者
(或上面磨損超过 $\frac{3}{16}$ " 者);

(11) 梭子尖裂紋一条超过 $\frac{8}{1000}$ 者或兩条裂紋
(兩条裂紋不分裂紋大小) 。

(二) 凡屬下列情况之一者可由补梭工粘补木板
修理之。

(1) 梭子寬小于 $1\frac{1}{8}$ " 大于 $1\frac{1}{4}$ " 者;

(2) 梭子高小于 $1\frac{1}{4}$ " 大于 $1\frac{7}{32}$ " 者;

(3) 梭子 86.5° 面被 K94×95 磨損超过 $\frac{1}{32}$ " 但
未超过 $\frac{1}{16}$ " 者;

(4) 梭子底面磨損未超过自然消耗报廢限制
者;

(5) 梭子咀磨損超过 $\frac{1}{32}$ " 者;

① 以木板粘上邦修理之(下同) 梭子 86.5° 面于
K13 接触处凹于上边 $\frac{5}{32}$ " 者;

② 梭子 86.5° 面被 K94 磨損超过 $\frac{1}{32}$ " 者(刨修后
够大可先刨修, 否則修理) 。

③ 梭子兩邦因卡梭修成凹处已达工区自然消耗报
廢标准但未超过者, 以木板粘整邦修理之(下同) 。

① 梭子被 K94×95 磨損超过 $\frac{1}{16}$ " 者;

② 梭邦通裂修后仍活动无支持力者(但底面兩邦
如有一邦折断者不准修理);

③ 梭子兩邦因卡梭修成凹形已超过工区自然消耗
报廢限制者。

(三) 凡屬以下情况之一者不准修理可由車間
报廢:

(1) 于达工区自然消耗标准而又是补修补范围
之外者;

(2) 卡坏的梭子底面兩邦有一邦折断者;

(3) 梭子尖部有裂紋一条縫隙超过 0.008 或者
有兩条裂紋者;

(4) 梭咀处至梭子 90° 槽有通裂而粘补无益
者;

(5) 凡卡梭造成兩邦破損寬超过 $\frac{7}{32}$ " 者;

(6) 凡因搬按梭挽子所造成的上端下端裂者;

第六, 建立質量扣分办法。

由修梭組長按梭子标准質量及扣分办法檢查。

(1) 每天必須檢查各修梭工之修梭質量(每天
最低檢查一半并將檢查之处打一記号以便常日班抽
查);

(2) 將檢查結果填入修梭工个人成績欄內;

(3) 檢查車間挂梭情况;

(4) 凡查出缺点均按扣分办法加合一起填入成
績欄。

单独布厂和手工织布业应该朝什么方向走？

手工织布业应加以利用改造

江苏南通 钱存正

手工织布业是压缩、淘汰呢？还是利用、改造技术？这是做这行工作的同志经常关心的一件大事。我也是吃这行饭的，在这里提出如下几点个人的看法。

大家知道，工业建设中必须有大型企业作骨干，也必须要有中、小企业配合。纺织工业中的大型联合企业和手工织布业以及单独织厂之间的关系也正是这样的。仅以江苏省南通市手工织布业的专业机台而言，就有五千余台，年产各种棉布百万匹，品种有数十种，花样更达数百种之多，而且能随着市场需要而不断地改变、增加。确实是供应人民物质需要的一支不小的力量，大工业的有力助手。

从主要工具织布机的结构来看：手工织布业的工具是多样的，有全木料结构，也有铁木混合结构，而其规格又是极不一致的，有长的，有短的，有高的，有矮的，有宽的，有狭的，有三根轴的，有四根轴的，还有两根轴的，总起来是：“戏法人人会变，各有巧妙不同”。没有办法使其统一，更谈不上符合要求（特别是理论要求）。这是一方面。另一方面，这些各式各样的织布机，却往往都是能够适应于品种变化要求的，今天这一机织的直贡呢，明天换一个品种，就可能织提花格或蚊帐布，改换品种的工作很为简单、迅速，而且工具的保养工作也较简单。

手工织布业是一个从业人员众多，养活人口很多的行业。在南通市，单就专业机台（五千余台）计算起来，总共就养活着近三万人。如果以全国范围来汇总一下，将要大出好几十倍。这是一个不小的民生问题，不容忽视。

根据这样的情况，这个行业的出路就不应该是压缩、淘汰，而是利用、改造技术。那末，怎样来利用、改造技术呢？我以为应该是：

一、从品种上，利用这部份力量生产多种多样的花色布，满足人民生活的需要。

二、适当降低纺织工业中织厂的发展速度，使这个行业能安排较多的人民生活。利用这个行业的可以改用动力的织机进行改装，从而提高劳动生产率，从

中减少国家对纺织工业基本建设的投资，以用于更合需要的地方去，并且把这个行业的工人作为发展纺织工业的主要后备劳动力。

三、为了充分利用，还要进行适当的技术改造，以便保存手工织布业擅长织造花色布的特点，并提高其产品质量。我以为目前技术改造可以做的有：①采用多梭梭箱；②争取改用动力；③配备积极送经的装置；④断纬自停装置；⑤准确的卷取机构。事实上，这几项技术改造，在棉织生产合作社中都已做到，花钱并不大，效果却很好，可以相信今后还会得有所提高。以南通市棉织生产社在这方面的投资来计算，平均改装每台织机（包括准备间、织布间全部设备及厂房）只花1200元左右，比起用新型织机来，这个投资额要算是很低的，而生产效率（织机转速）并低不了多少。所以应该说，这是一个投资少，收效大的好办法，可以作为手工织布工业技术改造的一个形式。

话要说回来，这个利用、改造技术还必须有一定的限度，必须有分别地对待不同的情况，这是因为：

一、现有的新型自动织机的生产能力确实还未充分发挥。而以织造坯布来说，手工织机（无论改用动力与否）确实是比不过新型自动织机的。特别是在产品质量指标上。

二、手工织布业的从业人员中，有一部分人已是年老力衰，只能从事轻的劳动，或是以织布为付业的。这一部分人应该逐步地转向其他行业或是“糊下去”。

三、手工织布业的主要工具（织布机）不是完全能够改装用动力的，而且有少数的特殊品种暂时还必须由木机手工织造，这一部分就应该分别予以保留或逐步的压缩淘汰。

四、手工织布业的重点产区是以产棉区为中心形成的，集中在少数几个省份的几个县市，销售路程很远。今后要逐步改变这一情况，缩短运输路程，减轻消费者的负担。

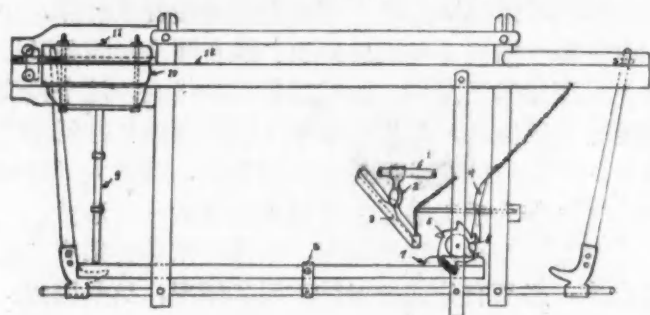
人力鉄木机安裝多梭箱裝置的情况介紹

蔣桂馨

目前我国手工織布业織格子布是用手換梭的。手工織格布一方面脚蹬踏木以完成开口、投梭、打緯、卷取、送經的运动；另一方面右手將裝有各种顏色緯紗的梭子一次接一次的更換，并且兩手还要不断的移动伸幅器，尤其織格子較小的品种，換梭次数更多。这不仅是繁重的体力劳动，而且在織造时，織布者要同时記着打緯的次数，应更換緯紗的顏色和脚蹬踏木的順序，布的組織稍微复杂时，織布者就需要付出更多的腦力記憶。因此就容易产生織造上的差錯。如北京市第一棉織生产合作社人工掏格时因錯格、格不勻疵点而造成的次布就占全部次品的50%以上，影响了生产合作社的收益。

由于上述情况，手工織布者非常希望在原来的机器上改进裝置，早在1954年江苏省南通就有人在人力鉄木机上試制多梭箱裝置，来減輕劳动强度和提高产品质量。随后其他地区也做了一些研究。目前北京市第一棉織生产合作社，吸取各地經驗，已試制出一种机构簡單的單側多梭箱裝置，效果良好，并已在部分人力机上安裝了这种裝置。

下面是該社試制的多梭箱裝置的簡單示意图



安裝了这种裝置后，当脚蹬一下踏木时，則下地軸1轉一轉，固定在下地軸上的轉子2也隨着轉，当轉子压在压杆3上，压杆前端向下，將推鉤4也向下拉，就將菊形輪5推过一个齿，花板6固定在菊形輪上，因此花板也轉过相当角度。若花板的凸面压在升降梭箱压杆7上，則升降梭箱压杆便以8为支点前端被压向下，后端抬高，頂起了升降梭箱杆9，梭箱因此也升高，第二梭箱10便升至箱座12的面上与箱座平齐。

当花板平面又与升降梭箱压杆接触时（如图所示位置），則升降梭箱压杆成水平位置，升降梭箱杆隨着下降，第一梭箱11便降至箱座面上与箱座平齐。

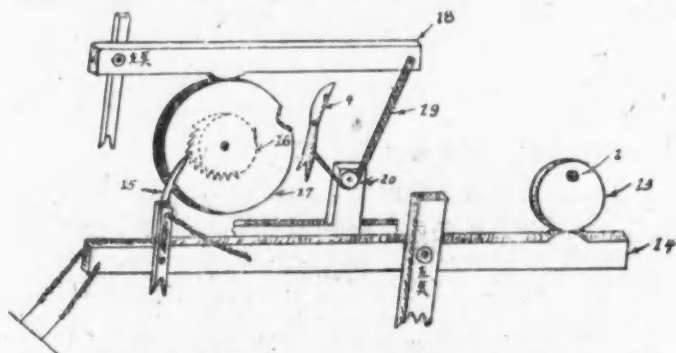
梭箱的升降，全由花板的形狀决定，图中所繪为織2梭綠，10梭紅的格子布所用花板，下图为織6梭黑，六梭白的格子布所用花板。

上面所說当菊形輪每轉一齿（花板也隨着轉过相



当的角度），便供織入兩梭，如一种緯紗須單獨織入数十梭时，就需要采用倍数运动裝置。

倍数运动裝置的示意图如下所示（图为布机的側視图）。



將該裝置按放在机子的右側。当下地軸轉一轉則固定在下地軸上的凸輪13也隨着轉一轉，凸輪的大半徑与側杆14接触时，將側杆頂端压下，后端抬高，固定在側杆后端的推齿鉤15向上去，將齿輪16推过一个齿，与齿輪同軸的缺口盤17也轉过相当角度。若凸头杆18的凸头与缺口盤的无缺口处相接触时（如图所示位置），則使凸头杆頂端抬起，將帶子19拉紧，帶子就把推鉤向外拉，使推鉤脫离了原来的位置，就不能与菊形輪接触，因此花板也就停止了轉动。若当缺口盤上的缺口轉至最上方时，与凸头杆上的凸头接触，則使凸头杆頂端下降，使杆的頂端与轉子20的距离縮短，帶子立即放松，使推鉤恢复原来位置，又与菊形輪重新接触，再行推菊形輪，完成更換梭箱的任务。

故格子的大小全由花板的形狀，菊形輪和齿輪的齿数，缺口盤的缺口的多少和缺口的位罝来决定。

因此用了倍数运动裝置，可以織出格子較大的格子布。

該社在这多梭箱裝置上研究成功可以換三种不同顏色的緯紗（即按裝三个梭箱）。若人力脚蹬鉄木机改为电力帶动时也可应用这个裝置。

改裝后，取得了如下的效果：

①因織格布梭子的更換可全由机械控制，使格子大小完全一致，不会产生格不勻、錯格等疵点（只要机器運轉正常，无故障）。

②即便將人力鉄木机改裝成电动織机，仍能織花格布，即仍能保持手工业原来所能織的多样花色品种的特長。

③消灭了工伤事故，減輕了劳动强度。

④技术較差的工人也可織复杂的格布。

至于因改裝后提高了台时产量的問題，我个人認為在目前棉紗供应緊張的情况下，可以縮短工时，这样对社和社員也是有利的。

(3) 旋轉螺桿④就能頂起機面，墊進鉛皮或紙片。

(二) 墊平龍筋工具：

在做細紗機的龍筋水平時，過去都用撬棒撬開龍筋與車腳側面的空檔，來墊平龍筋，由於撬棒打滑，容易發生事故，而且墊平工作要重複幾次才能做好，所以使用撬棒墊平龍筋，費時間，又墊不好。經我校吳長江等實習教師設計製造了一種適用安全的墊平龍筋工具（見第3圖），它的原理與千斤頂相同。

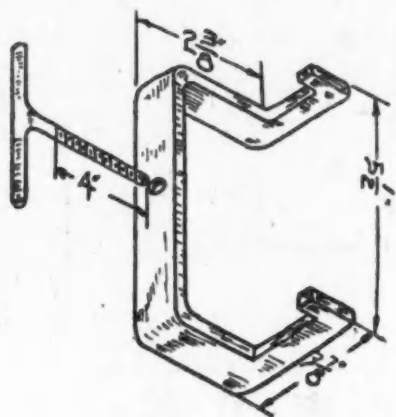


圖 3.

該工具使用的方法如下（見第4圖）：

(1) 把拉頭①②靠緊龍筋側面；

(2) 然後把螺桿②同車腳頂緊；

(3) 右手旋轉螺桿②，這時龍筋就稍與車腳分離，左手就可在間隙中，墊以鉛皮或紙片。

(4) 鉛皮或紙片墊入後，右手就可以立即將螺桿②放鬆，以防鉛皮或紙片落出。

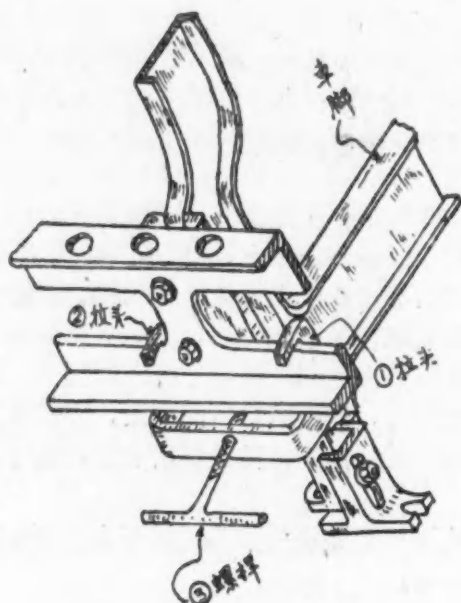


圖 4.

漿斑次布產生的原因與改進方法

過念薪 李芷青

上海國棉一廠自去年七月翻改602出口布漿紗採用酸性漿以來，由於事先對織物的技術條件——紗支細、緯密稀、織物薄、上漿重等，各項因素估計不足，因此在翻改中產生了大量次布。以去年八月份為例，漿斑次布占整理前總次布的0.5%，嚴重地威脅了整個質量計劃的完成。經我們專任成立技術研究組，半年來通過測定、寫實、分析、討論找出了造成漿斑的主要原因，並針對這些原因相應的採取了一些措施，到目前為止，漿斑次布已由0.5%下降到0.12%。現將我廠減少漿斑次布的一些情況分述於下。

(一) 漿斑產生的原因

從漿斑在布面上分布的形狀來看，可分為以下兩

種類型：

長漿斑：在布面上呈弧形長條形狀，漿斑寬度與布幅相同，幅度一般在5"左右，分布有規律。這種類型的漿斑，除布面手感較粗糙外，經紗在布機織造過程中尚無多大困難。

圓漿斑：其形狀大小不一，不規則地分布于織物表面。布面上有細小的蛛網破洞，經紗上有塊狀的漿皮突出。這種漿斑在布機織造時由於漿紗并粘成塊，使經紗不易順利通過停經片與綜絲，促使斷頭停台增加。因此當車工需用鐵木梳去梳剝，這樣會造成布面上往往有細微毛茸突出。

我們根據幾月來整理間所有漿斑次布的統計分析，長漿斑占總次布的35.8%，圓漿斑占64.2%；長

漿斑多數集中于織軸最後一只木棍上，漿斑一般離木棍布頭52~55碼與66~69碼之間，占75.8%。因漿斑產生在每缸了機後第一軸的占33.3%。根據這些資料，通過技術小組研究分析的結果，我們認為造成漿斑的主要原因是：

(一) 長漿斑：

(1) 運轉中途關車時間過長。產生長漿斑肯定與落軸停車時間大有關係，因此，我們分別對每個當車工的落軸操作進行了測定。落軸停車時間一般平均在10.8秒左右，其中最快的為7秒，最慢的15.8秒；為了進一步解決停車時間的久暫與產生漿斑的關係，我們曾作多次試驗，初步得出停車最長不得超過14秒，否則漿槽溫度高達98℃左右，緊貼在紫銅輥上的漿紗與壓漿輥壓下之剩漿易被紫銅輥高熱而烘乾，造成漿斑。

可是在漿紗機正常運轉中，有些原因需要中途關車，如：①漿紗落軸；②每軸在放絞綫時，由於絞綫前後位置過份靠近，操作不方便，所以不得不關車；③每缸了機後上筘齒前，前後車配合不當而造成的停車等。

(2) 了機後，近紫銅輥周圍的漿液因受紫銅輥高熱作用而粘於其表面，如開車前漿紗當車清潔工作做得不徹底，則開車後就可能連續產生長漿斑。

(3) 當車工為掌握上漿率指標在中途調換包布時，壓漿輥在紫銅輥上輕微打滑，片段經紗由於壓漿不淨而形成長條漿斑。

(二) 圓漿斑：

根據資料分析，圓漿斑在了機後第一軸產生較多，經組織重點測定與跟蹤檢查，找出圓漿斑產生的原因為：

(1) 漿液表面結皮：

①在了機與打慢車的過程中，水汀全部關閉後，漿液表面與冷空氣接觸，使液面蒸發而凝結成薄膜。由於漿槽汽罩設計不夠理想，冷風倒灌更加速漿液表面結皮。開車前如果對這一部分漿皮不清除干淨，運轉中隨時可能被回轉的紫銅輥帶到經紗上，從而就產生連續性圓漿斑。

②漿槽四壁與紫銅輥前端漿液流動性較少，由於採用雙壓漿輥後漿槽面積放大，雙壓漿輥之間因無魚鱗式水汀管噴射作用，被壓漿輥榨下之泡沫經常積聚在紫銅輥邊緣，在打慢車時此處漿液容易冷卻凝結成薄膜，如開車動作過於猛烈，則易被紫銅輥帶上經紗，經過壓漿輥壓榨以後，即產生圓狀漿斑。

(2) 漿槽內塊狀沉淀：

①由於高熱的熟漿與生漿急速接觸，產生大量漿塊。漿紗了機後，放漿“拷克”關閉，輸漿管內被生漿堵塞，漿液濃度變高，開車前生漿不經過預熱器煮沸，就直接放入漿槽內，或周末關冷車時回漿處理不

當，將漿槽沸熱的漿液直接打入供應桶內，而產生漿塊。

②預熱器內自動放漿“拷克”失靈，輸漿口被阻塞，由於預熱器內水汀的沖擊作用，使輸漿管內漿液結成塊狀，隨同供應桶內生漿放入預熱器再打入漿槽。

③當車工了機清潔工作做得不細心，剝漿巴時將漿槽四周漿皮跌進漿槽內。漿槽內積聚漿塊沉淀物後，由於當車工掌握水汀不正常，水汀壓力忽高忽低，使漿槽底部的漿塊被水汀沖向漿液表面，運轉時附着在經紗上通過紫銅輥前進。

(二) 改進辦法

(1) 減少長漿斑：

①總結和推廣三班當車落軸操作法，統一規定落軸停車時間不超過10~12秒，盡量縮短落軸打慢車時間，一般控制不得超過18秒。

②嚴格規定每軸放絞綫時間，控制二根絞綫間的距離不短於6吋，加強前後車的配合，穿絞棒、上機排筘齒一律打慢車，不關車。

③壓漿輥中途調包布、原則上需經工長同意，調換包布時間應當掌握該段漿紗放在了機紗內，到布機間不會產生次布。

④解決了機時紫銅輥兩旁的長漿斑，根據漿紗當車提出合理化建議，紫銅輥外面包布，放低漿槽液面使漿液不與紫銅輥接觸。在正式開車前用預熱器煮好熟漿打入漿槽後，再拉去紫銅輥上的包布，當絨布包好壓漿輥抬起的時候，剩留在壓漿輥與紫銅輥接觸的一條漿痕要用毛巾揩拭清潔，紫銅輥與漿槽漿液接觸的二端需用長柄毛刷刷清。

(2) 防止漿液表面結皮：

①規定落軸、打慢車、了機時漿水汀不全部關閉，水汀壓力維持正常的三分之一，了機用特制的清潔工具括清漿槽兩側的漿巴，紫銅輥上面用罩布蓋好（如圖1）

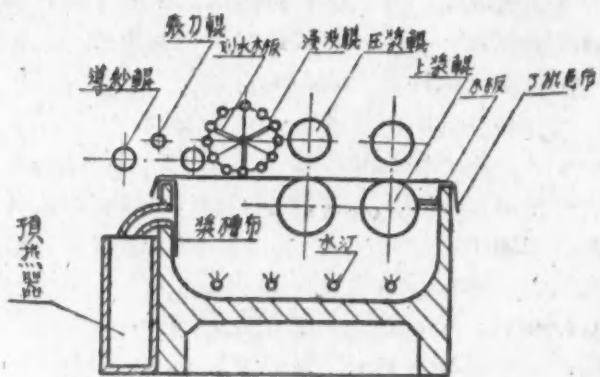


圖 1.

②在浸沒輥軸芯法蘭上加裝三塊划水木板（如圖

1), 避免打慢車時漿液表面凝結成薄膜。

③放低漿槽汽罩位置, 使汽罩高度离漿槽表面18吋, 在汽罩內加裝一块擋板, 停車時可防止冷風倒灌, 不致使表面急速結皮, 在正常運轉中漿槽排汽問題大部靠总排風管抽出室外。

④双压漿輥間加裝浮木, 紫銅輥与漿槽前壁用木板与布头封閉, 防止与室內冷空氣接触而产生漿皮。

(3) 解决漿液产生块狀沉淀:

①回漿处理規定熟漿与生漿不直接混合使用, 周末剩漿先打入預备的調合桶, 待其全部冷却, 再加进50°C的半熟漿, 經過充分攪拌均匀混合, 用80眼的細篩過濾打入供应桶正式使用。

②了机輪漿管的剩漿不直接放入預热器或漿槽內使用, 三班討論規定倒回供应桶經均匀攪拌后作新漿处理, 楼上放下的生漿一律經過預热器煮沸后再打进漿槽。

③全部檢修預热器自动放漿“拷克”, 充分发挥

其应有作用, 規定漿紗当車結合每次巡回檢查浮球作用是否灵活。

④巡回泵浦輸漿管的前端加裝銅絲網漏斗(如图2), 当車工結合正常巡回檢查漏斗輸漿是否塞住, 銅絲網的清洁工作每軸至少做一次, 为調換方便, 銅絲網采用备貨, 活絡的套在漏斗里, 可随时取下清洗。

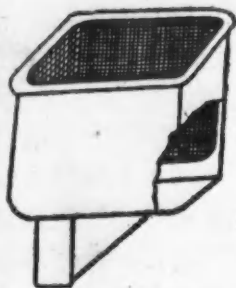


图 2.

⑤为了解决巡回泵浦輸漿的不足, 逐台改用水汀噴漿。

⑥彻底做好清洁工作, 漿槽近浸沒輥內壁加裝擋布(如图1), 了机時漿槽擋布、浸沒輥、泵浦輸漿管用自来水冲洗清洁, 漿槽四周的泡沫与漿皮用特制清洁工具彻底清除干净。

⑦規定漿槽水汀压力上下不超过1°C, 当車工随时注意水汀压力变化, 并加强与爐子間的連系。

利用給湿剂增加緯紗强力

楊遂生

緯紗給湿后, 使得紗身柔軟, 拈度稳定, 不但可以减少布机生产中的緯縮, 同时, 由于紗身膨脹, 緯紗卷繞于紆管上, 增加紧实程度, 加以紆紗紗圈間粘附作用增强, 这样就有助于脫緯現象的减少。除此以外, 如果采用的給湿方式恰当, 并可大大增加緯紗的强力, 从而减少布机織造中因断緯而产生的停台及百脚(平紋織机則减少双紗稀弄)等弊病, 对提高生产是有很大好处的。

从試驗的情况說明, 在增加緯紗的强力上, 采用土耳其紅油作为給湿剂, 要比采用拉开粉及單純使用蒸汽給湿效果好得多, 且以土耳其紅油作为給湿剂, 如結合蒸汽同时使用, 其效果又更加好些。但由于土耳其紅油成份的优劣及与水的混用比例的不同, 而影响到緯紗强力的增减, 因此, 如何确定土耳其紅油的用法和用量是极其重要的。

土耳其紅油系由蓖麻油和硫酸制成, 其結構式为 $RCH_2 \cdot O \cdot SO_3H$ 是一种优良的吸湿剂。現將其应用于18°W所增加强力的情况和其他給湿方式所得效果列表比較如下:

試驗方法: 未給湿前將緯紗取样6只, 回潮率均在6.5%左右, 每只各測其單紗强力10次, 然后給湿, 并严格設法使每只回潮率达到9%左右; 給湿后, 均在相同条件下放置兩小时半, 再每只測其單紗强力10次, 將給湿前后所有强力之平均数作比較, 得出其平均增加强力。

(1) 用土耳其紅油作为給湿剂对緯紗强力的影响(見表1.表2.):

表1.

每公升水混入土耳其紅油(克)	未給湿前平均單紗强力(克)	給湿后平均單紗强力(克)	增加强力(%)
8	421.3	440.8	4.9
11	482	506.2	4.5
25	474.5	526.8	10
40	462	512.2	10
50	450.6	504	10.5

土耳其紅油成分: 水份13.8%, 总脂肪率40.2%, 乳化安定度24小时水油不分离, 粘度412⁰⁸, 浸透性26", 游离硫酸率0.23%。

表2.

每公升水混入土耳其紅油(克)	未給湿前平均單紗强力(克)	給湿后平均單紗强力(克)	增加强力(%)
8	460.4	496.6	7.5
11	450.5	497.7	8.5
20	476	501	5.5
25	446.1	488.7	8.6
40	455.1	495	8.5
50	465.1	509	8.6
60	448.5	488	8.1

土耳其紅油成分: 水份15.9%, 总脂肪率38%, 乳化安定度24小时水油不分离, 粘度402⁰⁸, 浸透性25", 游离硫酸率0.35%。

(2) 用拉开粉作为給湿剂对緯紗強力的影响
(表3):

每公升水混入拉 开粉数(克)	未給湿前平均 單紗強力(克)	給湿后平均單 紗強力(克)	平均增加強力 (%)
1	449	470.9	4.9
2	443	469.7	5.5
3	472.7	486.6	3.5

(3) 用蒸汽給湿对緯紗強力的影响(表4):

給湿机烘房温度	未給湿前平均 單紗強力(克)	給湿后平均單 紗強力(克)	平均增加強力 (%)
45°C	460.4	484.5	4.9

(4) 用表2之土耳其紅油并結合使用蒸汽对緯
紗強力的影响(表5):

給湿机烘 房温度	每公升水混 入土耳其紅 油克数	未給湿前平 均單紗強力 (克)	給湿后平均 單紗強力 (克)	平均增加 力(%)
38°C	11	451.5	496.5	9.2
38°C	25	445.3	501.1	11.7

由以上各表可以看出,在各项給湿方式中,采用土耳其紅油作为給湿剂并結合蒸汽同时使用,对強力的增加效果良好,这样可以使給湿作用深入緯紗內层,减少表面給湿現象。由表1和表2可以看出,土耳其紅油的用量超过25克以后,对緯紗強力的增加已經極其有限;同时根据使用目前一般市售的土耳其紅油的經驗:用量过多,給湿机帘子及車肚內容易污濁,紗上易現黃斑,噴霧头也易阻塞,影响給湿的均匀,为了免除这些缺点,以每公升水內加入25克土耳其紅油,是較為恰当的。

在使用拉开粉作为給湿剂方面,由于拉开粉仅有吸湿作用,不象土耳其紅油尚具有良好的粘滯性及潤滑作用,因此其效果是远不及土耳其紅油,同时使用

拉开粉尚有強烈的刺激味,对工人身体健康有妨碍。

在單純使用蒸汽給湿方面,其效果仍不及土耳其紅油作为給湿剂良好,同时在試驗中,为了使回潮率掌握在9%,給湿机烘房温度已在45°C,这种情况对紗管是有伤損的;一方面紗管上的漆易脫落,另方面紗管木質容易变形,造成紗管弯曲。如果將給湿机烘房温度降低,其效果將更差。

因此,可以肯定的講,使用土耳其紅油作为給湿剂并結合蒸汽同时使用,是增加緯紗強力的一个較好的方法。

使用土耳其紅油是应注意的几个問題:

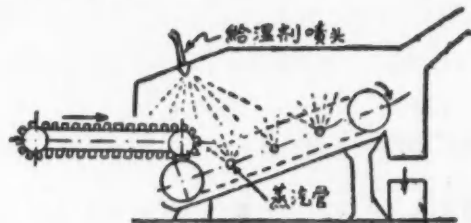
(1) 土耳其紅油与水泥和后,儲于容器內,如超过24小时以上(視其質量而定)將有沉淀現象,往往容器下部濃度較大,上部較小,这样就影响了土耳其紅油与水的配合比例,因此用时应当將溶液加以攪拌,避免沉淀。

(2) 由于土耳其紅油質量关系,一般市售的土耳其紅油往往含有杂质,因此易使噴霧嘴阻塞,所以最好能裝上过濾器,使先經濾清,然后再噴出。

(3) 由于土耳其紅油粘滯性强,因此儲放給湿剂的容器及噴霧嘴和所連接的管子內,都容易附着尘垢,所以必須定期加以清洗。

(4) 給湿机噴霧头噴出的給湿液,应使給湿机水平帘子与傾斜帘子部分均能接受,这样緯紗从水平帘子翻滾至傾斜帘时,緯紗各部分都能受湿,增加其均匀程度。

附:給湿机图:



漿 紗 伸 長 控 制 裝 置

过 靜 安

这个裝置是无錫公私合营振新紡織厂工人的合理化建議,在技术人員的帮助下創造出来的,主要机构是在漿缸前車加裝測長輓及碼份表一套,以及信号灯与电鈴等机件組成,其裝置使用的效果及控制的方法如下:

(1) 裝置說明(如图,見第18頁):

將原来漿缸前車的导紗輓改用鋁質測長輓,其直徑应与經紗車測長輓直徑相同,并在一端安裝碼份表一套,使碼份表每隔千碼落杆落下;落杆上加裝开关

接触杆,在下面裝电气开关連接綫路,使指示灯及电鈴每隔千碼灯亮及响鈴。

(2) 使用方法:

当漿缸上机时,前一缸与后一缸联接的結头到前車鋁質測長輓时,立即將碼份表搖至0碼,然后再开车,每次經軸上嵌入的千碼紙到前車測長輓处,碼份表落杆落下,使紅灯亮电鈴响,这时前車当車工就看千碼紙集中的移到測長輓处时,就讀出与記錄碼数,

(下接第18頁)

新 書 介 紹

生 产 技 术

織造过程标准化 (增訂本)

烏拉索夫 罗查諾夫著

徐子駢譯

定价1.52元

“織造过程标准化”一書曾于1954年7月出版,是根据1952年版原文譯出的,增訂本是根据苏联1954年出版的增訂本譯出,內容較1952年版有很大的增加,部分章节也已重写和修訂。本書介紹了利用半导体測定織机經紗張力变动的方法和仪器。此外,書中在織机各机构的裝置調节对布幅寬度及織物成形条件的影响、織物物理机械性能随織物上机參变数而变动的情况等方面新增加了或扩充了篇幅,这些先进的科学研究成果对于提高織物品質具有重大的意义。本書对于闊幅織物和毯子織物的制織,也有适当的叙述,这些資料都是过去沒有的。在普通織机、自动織机的裝置調节方面也适当地予以修改和补充。

錠 子

馬雷歇夫著 楊汝楫 胡企賢譯

定价1.35元

本書系統地介紹了許多有关錠子各方面的資料,包括錠子的发展史各种錠子的結構、紗綫卷繞原理、錠子振動理論与計算、錠子振動試驗与动力消耗試驗等各章节,本書理論丰富并能結合实用,作者研究錠子达二十余年,本書是總結性的著作。

人造纖維与羊毛混紡

谷謝夫 柯里高夫斯基著

朱浩 俞权譯

定价0.80元

人造纖維在毛紡織工业中的应用,是增加毛織物品种和产量、改善毛織物品質的重要方法之一。本書總結了苏联毛紡織工业企业在羊毛和人造短纖維混紡方面的先进經驗,探討这方面的試驗工作和科学研究工作的結果。書中还对毛紡織工业中应用的各种人造纖維和合成纖維的特征作了概括說明,并根据数学統計的方法,分析不同品質的人造纖維和羊毛混合后得到的結果以及毛紗品質的情况,进而确定如何选择混用的人造短纖維的長度、細度和混用百分率。此外,还分析了在毛紡工业中人造短纖維紡紗的各种方法,并提出了更进一步运用先进工艺的建議,对改进羊毛和人造短纖維的混紡問題,很有作用。

高 等 学 校 教 学 用 書

毛紡織厂設計 (下冊)

埃曼努里等著

李辛凱譯

定价0.86元

本書叙述了呢絨工厂(粗梳毛紡織厂)的工艺部分設計、对机器的性能和紡紗、机織、染整生产中的計算方法、机器排列和車間平面布置方案,也都詳細的分享叙述。本書供高等紡織工业学校的师生和毛紡織厂工程技术人员应用。

紡織工业出版社出版

新华書店发行

中國紡織

(半月刊)

1957年 第10期

5月30日出版

編輯者 中国紡織編輯部
北京东長安街

出版者 紡織工业出版社

总发行处 邮电部北京邮局

訂閱处 全国各地邮局

經售处 全国各地新华書店

印刷者 財政出版社印刷厂
北京东郊八王坟

規定出版日期: 每月15、30日

上期印出時間: 5月18日

上期发完時間: 5月19日

本期印数: 7,967册

每册定价: 0.22元

欢 迎 訂 閱